This is a digital copy of a book that was preserved for generations on library shelves before it was carefully scanned by Google as part of a project to make the world's books discoverable online.

It has survived long enough for the copyright to expire and the book to enter the public domain. A public domain book is one that was never subject to copyright or whose legal copyright term has expired. Whether a book is in the public domain may vary country to country. Public domain books are our gateways to the past, representing a wealth of history, culture and knowledge that's often difficult to discover.

Marks, notations and other marginalia present in the original volume will appear in this file - a reminder of this book's long journey from the publisher to a library and finally to you.

Usage guidelines

Google is proud to partner with libraries to digitize public domain materials and make them widely accessible. Public domain books belong to the public and we are merely their custodians. Nevertheless, this work is expensive, so in order to keep providing this resource, we have taken steps to prevent abuse by commercial parties, including placing technical restrictions on automated querying.

We also ask that you:

+ *Make non-commercial use of the files* We designed Google Book Search for use by individuals, and we request that you use these files for personal, non-commercial purposes.
+ *Refrain from automated querying* Do not send automated queries of any sort to Google's system: If you are conducting research on machine translation, optical character recognition or other areas where access to a large amount of text is helpful, please contact us. We encourage the use of public domain materials for these purposes and may be able to help.
+ *Maintain attribution* The Google "watermark" you see on each file is essential for informing people about this project and helping them find additional materials through Google Book Search. Please do not remove it.
+ *Keep it legal* Whatever your use, remember that you are responsible for ensuring that what you are doing is legal. Do not assume that just because we believe a book is in the public domain for users in the United States, that the work is also in the public domain for users in other countries. Whether a book is still in copyright varies from country to country, and we can't offer guidance on whether any specific use of any specific book is allowed. Please do not assume that a book's appearance in Google Book Search means it can be used in any manner anywhere in the world. Copyright infringement liability can be quite severe.

About Google Book Search

Google's mission is to organize the world's information and to make it universally accessible and useful. Google Book Search helps readers discover the world's books while helping authors and publishers reach new audiences. You can search through the full text of this book on the web at `http://books.google.com/`

Econ 6099.06 (1)

HARVARD COLLEGE
LIBRARY

WILLIAM INGLIS MORSE FUND
FOR THE
PURCHASE OF BOOKS ON CANADIAN
HISTORY AND LITERATURE

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

LA CRISE DE L'ÉTAT MODERNE

L'ORGANISATION DU TRAVAIL

TOME PREMIER

LE TRAVAIL, LE NOMBRE ET L'ÉTAT

ENQUÊTE SUR LE TRAVAIL DANS LA GRANDE INDUSTRIE

Mines de houille — Métallurgie — Construction mécanique
Verrerie — Industrie textile

PAR

CHARLES BENOIST

DÉPUTÉ DE PARIS
PROFESSEUR A L'ÉCOLE DES SCIENCES POLITIQUES

Deuxième édition

PARIS
LIBRAIRIE PLON
PLON-NOURRIT ET Cie, IMPRIMEURS-ÉDITEURS
8, RUE GARANCIÈRE — 6e

1905

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

LA CRISE DE L'ÉTAT MODERNE

L'ORGANISATION DU TRAVAIL

Digitized by Google

Digitized by Google

LA CRISE DE L'ÉTAT MODERNE

L'ORGANISATION DU TRAVAIL

TOME PREMIER

LE TRAVAIL, LE NOMBRE ET L'ÉTAT

ENQUÊTE SUR LE TRAVAIL DANS LA GRANDE INDUSTRIE

Mines de houille — Métallurgie — Construction mécanique
Verrerie — Industrie textile

PAR

CHARLES BENOIST

DÉPUTÉ DE PARIS
PROFESSEUR A L'ÉCOLE DES SCIENCES POLITIQUES

Deuxième édition

PARIS
LIBRAIRIE PLON
PLON-NOURRIT ET Cie, IMPRIMEURS-ÉDITEURS
8, RUE GARANCIÈRE — 6e

1905

Digitized by Google

Econ 6099.06 (1)

HARVARD
UNIVERSITY
LIBRARY
JUN 19 1958

Morse (I) fd.

Published 29 november 1905.
Privilege of copyright in the United States reserved under the Act approved March 3d 1905 by Plon-Nourrit et Cie.

Digitized by Google

L'ORGANISATION

DU

TRAVAIL

AVANT-PROPOS

LE TRAVAIL DANS L'ÉTAT MODERNE

COMMENT SE POSE LA QUESTION SOCIALE
LA DOUBLE RÉVOLUTION

La crise que traverse l'État moderne est double, parce qu'il est issu d'une double révolution. Elle est non seulement politique, mais encore économique ou sociale, parce que ce n'est pas seulement d'une révolution politique que cet État a pris naissance, mais encore et en même temps d'une révolution économique ou sociale. L'aphorisme ordinaire ne dit donc pas assez : nous ne sommes pas « les fils » d'une révolution, mais de deux, lesquelles, d'ailleurs, ne se distinguent pas très nettement l'une de l'autre, ne sauraient se placer dans la chronologie à une date fixe qui les exprime toutes, et ne se sont point absolument accomplies entre les limites invariables d'une période déterminée.

Ni 1789 n'est toute la révolution politique, ni 1848 toute la révolution sociale; ni 1789 n'est une révolution exclusivement politique, ni 1848 une révolution exclusivement sociale;

Digitized by Google

ni 1789 n'a marqué le commencement et la fin de la révolution politique, ni 1848 le commencement et la fin de la révolution sociale. Dans la vie des nations, tout se tient : rien ne peut troubler gravement l'ordre politique qui ne se répercute sur l'ordre économique ou social, comme rien ne peut profondément affecter l'ordre économique ou social, qui ne marque aussi dans l'ordre politique. Par une de ces coïncidences qui sont peut-être un peu plus que des coïncidences, vers les années où s'annonçait au monde la révolution politique, vers ces mêmes années s'annonça également la révolution économique. Le *Contrat social* est de 1762 ; le métier à filer vingt fils, de 1769 ; l'édit de Turgot sur les corporations, de 1776. Voisines ainsi à leurs origines, les deux révolutions se sont, tout le long du siècle, développées selon deux plans parallèles, qui se projettent devant nous presque indéfiniment. Toutes deux étaient déjà avant 1789 ; toutes deux continuent d'être après 1848 ; aucune des deux n'est ni achevée ni vraisemblablement près de s'achever ; ralentie et comme assourdie, mais incessante et ininterrompue, la double révolution se poursuit en une double évolution.

De plus en plus il apparaît que, politiquement et économiquement, l'État moderne sera construit d'en bas, fondé sur le Nombre, fait pour lui, mené par lui, et, en ce sens, démocratique ; mais, ni politiquement, ni économiquement, cet État n'est encore fait, ni fondé, ni construit. Le vieux monde politique et économique n'est déjà plus, mais le nouveau, promis depuis un siècle, n'est pas encore ou s'ébauche à peine. Le Nombre subitement émancipé se joue à travers toute cette matière inorganisée comme une force naturelle déchaînée à travers le chaos. Économiquement ou socialement et politiquement, l'État ancien n'a déjà plus sa forme, l'État moderne n'a pas encore la sienne : de grands souffles agitent la masse inconsistante, troublée du dedans et secouée

Digitized by Google

du dehors : quelle sera, cette fois, la face de la terre?

Dans l'œuvre mystérieuse qui s'élabore, si nous pouvons jouer un rôle, notre tâche à nous doit être de changer peu à peu en des éléments organisés la matière inorganisée du monde, d'apaiser et de capter les souffles, de rasseoir et de raffermir la masse, de discipliner et de diriger les forces naturelles, de canaliser et de régulariser par là l'action du Nombre tout-puissant. En termes précis, elle doit être d'organiser politiquement et économiquement la démocratie; et, en termes plus précis encore, pour l'organiser économiquement, d'organiser le travail, tandis que, pour l'organiser politiquement, nous organiserons le suffrage universel. Ce qu'il faut d'ailleurs entendre par « organiser le travail, » et aussi ce qu'il faut ne pas entendre par cette formule que l'abus a quelque peu discréditée, on s'efforcera de le dire clairement sur chacun des points qui seront touchés. Il ne s'agit ici que de poser le principe, qui est qu'une double crise nous impose cette double tâche; que nous ne sommes pas maîtres de l'accepter ou de nous y dérober; et qu'enfin nous devons le faire, parce que nous ne pouvons pas ne pas le faire, emportés que nous sommes par une double révolution.

I

D'abord, la révolution économique a transformé le travail en transformant l'agent, l'outil, l'instrument du travail. Quand, dans la filature, par exemple, au *Spinning-Jenny* et au *Mull-Jenny*, aux inventions d'Arkwright et de Samuel Crompton, aux perfectionnements d'Oberkampf et de Richard-Lenoir, est venue s'ajouter la machine à vapeur; quand, à ces

Digitized by Google

bras et à ces doigts multipliés comme à l'infini, elle est venue communiquer le mouvement prolongé comme à l'infini; ce jour-là, s'est produit un fait capital et de telle conséquence qu'il en est peu sans doute d'aussi considérables parmi tous ceux que l'on retient pour en faire ce qu'on appelle l'histoire de la civilisation. En effet, ce ne sont pas seulement les instruments du travail qui s'en sont trouvés transformés, mais le travail lui-même, le travail tout entier; je veux dire toutes les conditions et toutes les circonstances du travail; et c'est dire que l'application de la vapeur à l'industrie, ce seul fait contenait en germe toute la révolution économique que nous avons vue se développer depuis lors, et se développer dans une direction jusqu'ici constante.

La tendance générale pourrait s'en exprimer d'un mot : cette révolution a été une *concentration*. Autour de la machine à vapeur, qui leur donnait le mouvement, se sont concentrés naturellement les instruments du travail; et naturellement, où étaient ces instruments, s'est concentré le travail; mais, tout naturellement aussi, où le travail s'offrait, se sont concentrés les travailleurs : donc concentration de l'outillage, concentration de l'ouvrage, concentration des ouvriers. — Première transformation : l'atelier est devenu l'usine, et le travail, de particulier ou individuel qu'il était auparavant, est devenu en quelque manière et dans quelque mesure collectif. — D'autre part, concentrés dans l'usine pour le travail, les ouvriers ont été conduits à se concentrer autour de l'usine après le travail. Et, de la sorte, ce ne sont pas seulement les conditions et les circonstances du travail que l'on a vues brusquement modifiées du tout au tout, mais les conditions et les circonstances de la vie de l'ouvrier, dans l'usine et hors de l'usine; de sa vie tout entière, je veux dire de sa vie matérielle et de sa vie intellectuelle ou morale. Ce n'est pas seulement le travail qui d'individuel est devenu collectif; c'est en quelque manière la

Digitized by Google

vie même de l'ouvrier, à qui un intérêt collectif évident et permanent a créé, comme le besoin appelle la fonction et comme la fonction crée l'organe, une espèce de conscience ou d'âme collective. Par cette conscience ou cette âme, chacun de ces ouvriers réunis pour une même fin, dans une même profession, en un même lieu, a senti bien plus vivement et tout ce qui le touchait personnellement et tout ce qui touchait son groupe; mais le groupe a senti bien plus vivement tout ce qui, touchant chacun de ses membres, le touchait lui-même et, avec lui, et en lui, toute la corporation. — Deuxième transformation : les ouvriers sont devenus la classe ouvrière, économiquement, sociologiquement et psychologiquement très différente.

D'autant plus que, la concentration des instruments du travail exigeant de grandes mises de fonds, il s'est passé pour le second facteur de la production, pour le capital, ce qui se passait pour le travail; il s'est concentré de son côté, jusqu'à être un groupement de capitaux; de même que le travail, en face de lui, le capital a pris quelque chose de collectif; souvent lointains, uniquement présents par leur argent, et plutôt banquiers qu'entrepreneurs, anonymes vis-à-vis d'une masse ouvrière qui, elle aussi, n'est pour eux qu'une force humaine anonyme, — un tas de muscles ajouté à un tas de charbon, — mais rapprochés et resserrés entre eux dans la recherche du bénéfice, les patrons sont devenus le patronat; du moins ils apparaissent tels aux yeux méfiants des ouvriers, qui leur prêtent volontiers, comme ils l'ont eux-mêmes, une espèce d'âme ou de conscience de classe, opposée, sinon hostile, à la leur.

On ne saurait trop insister sur cet aspect *psychologique* de la question sociale ou de la question ouvrière. Tous les statisticiens, tous les économistes et tous les sociologues ont beau faire : quand même ils nous démontreraient par des chiffres irrécusables que l'ouvrier d'aujourd'hui peine moins, gagne

Digitized by Google

plus, est mieux logé, mieux vêtu, mieux nourri que l'ouvrier d'autrefois, si bien que son existence, en somme, loin d'être pire, est certainement et de beaucoup meilleure, ce serait peut-être la vérité statistique, économique et sociologique; mais ce ne serait point la vérité, car l'élément psychologique, qu'ils ne peuvent saisir et noter d'un coefficient, l'incalculable, l'impondérable leur échappe, qui vient tout fausser. Oui, si l'on veut, il y a, aujourd'hui, moins de misère et pour moins d'hommes qu'autrefois; oui, si l'on veut, il y a, sous certains rapports, moins d'inégalité ou même plus d'égalité. Mais la fatalité, ou plus exactement la loi de *concentration* qui, à travers le siècle, régit la révolution économique, en rassemblant les ouvriers, et, par le contact habituel, en les imprégnant, pour ainsi parler, de la notion diffuse de leur solidarité, en « articulant » ce grand corps de la masse ouvrière, en le « vertébrant », en lui donnant ce qui lui avait manqué jusqu'alors, des centres nerveux, un système nerveux central; cette loi d'universelle concentration a fait que jamais la misère de chacun n'a semblé à tous plus lourde que depuis qu'elle s'est réellement allégée, et que jamais l'inégalité n'a autant pesé que depuis que la plus solennelle des promesses a aussi généreusement qu'imprudemment allumé au cœur des foules l'ardent désir de l'égalité parfaite.

Or, dans le même moment où la révolution économique opérait cette concentration du travail, et par elle cette transformation sociologique et psychologique des travailleurs, en ce moment-là même, la révolution politique opérait, par la proclamation du suffrage universel, une transformation non moins profonde. Rarement la bourgeoisie, qui, en France, avait peu à peu pris goût au jeu périlleux de l'émeute, sans distinguer très nettement une fronde d'une révolution, avait fait contre elle-même, croyant le faire contre d'autres, un acte plus vraiment révolutionnaire.

Digitized by Google

Révolutionnaire, en effet, un pareil acte l'était de toutes façons. Il l'était d'abord et en soi, puisque la proclamation du suffrage universel était avant tout la réponse directe et catégorique au refus opiniâtre d'adjonction des capacités. Et puis il l'était dans sa forme, puisqu'il venait à la suite de manifestations violentes. Mais il l'était encore davantage par la rapidité soudaine du procédé, puisque subitement, tout d'un temps, sans moyens et d'un extrême à l'autre, il faisait passer le corps électoral de 240,000 inscrits environ à environ 8 millions, que d'un seul coup il le décuplait trois fois et au delà. Si l'on songe que ce n'étaient pas du tout des unités de même ordre ou des éléments de même nature qui se trouvaient ainsi introduits par irruption brusque et presque illimitée, mais des unités irréductibles, des éléments qui, loin de se combiner, s'opposaient et allaient s'opposer de plus en plus, ce chiffre formidable d'une multiplication par 33 suffit à mesurer la portée de la révolution qui s'accomplissait.

La première tranche de 240,000 représentait un système d'intérêts, une manière de vivre et de penser, une couche de la société; et les trente-deux autres tranches, au contraire, représentaient des intérêts qui peut-être ne se confondaient pas ensemble, des idées, des couches sociales qui sans doute n'étaient pas toutes semblables entre elles, mais qui se ramenaient encore bien moins et ressemblaient encore bien moins à ce que voulaient, pensaient et étaient les Deux cent quarante mille. Censitaires à deux cents francs, ils étaient comme le lit d'argent sur lequel reposait la monarchie de Juillet; et l'allégorie était simple et criante : ce régime fondé sur l'argent, en un jour renversé et remplacé par tout ce qui, dans la nation, n'avait pas l'argent, par tout ce qui n'était point l'argent. En ce point se rejoignaient la révolution économique et la révolution politique : la véritable révolution était là; elle n'était pas dans les journées de Février qui n'avaient fait

Digitized by Google

que de jeter bas un trône et d'improviser une République, soit, au total, que de changer la figure, l'apparence, l'aspect extérieur de l'État; elle était là, dans l'établissement du suffrage universel, qui, du sommet à la base, et jusqu'à en muer la substance et l'essence, bouleversait à fond l'État tout entier.

Désormais l'État tout entier allait porter, non plus sur ce lit d'argent, assez mince, des 240,000 électeurs censitaires, mais sur l'épaisse accumulation des trente-deux couches d'électeurs populaires, à moins de deux cents francs ou à rien. Soit au repos et dans sa statique, soit en action et dans sa dynamique, l'État aurait désormais, soit comme base, soit comme moteur, le Nombre; l'introduction du Nombre dans la mécanique de l'État concorde donc et peut se comparer absolument avec l'introduction de la vapeur dans la mécanique des métiers. De même que l'une avait prodigieusement accru et sous tous les rapports transformé le travail industriel, ainsi l'autre allait notablement accroître et transformer radicalement le travail d'État. En première ligne la législation, qui en est le principal produit. Car, dans l'État, d'une part, tout doit désormais se faire par la loi, et, d'autre part, la loi ne peut se faire que par le Nombre. La conséquence nécessaire est que, faite plus ou moins directement par le Nombre, mais dans tous les cas inspirée par lui, la loi sera plus ou moins franchement faite pour le Nombre, et l'État lui-même tourné au profit du Nombre.

Ainsi, et simultanément, le Nombre était transformé par la concentration de l'industrie; l'État transformé par l'omnipotence de la loi; la loi enfin transformée par la prépondérance, non balancée, du Nombre. Tandis qu'auparavant on avait légiféré pour la propriété, et presque uniquement pour elle, maintenant on allait légiférer presque uniquement pour le travail; ou du moins jamais à présent le travail ne serait

Digitized by Google

oublié, et toujours, dans toute la législation, on se placerait de préférence au point de vue du travail. Le Code civil de 1804, pour des raisons qui se devinent et sur lesquelles il n'y a pas lieu d'appuyer : — ignorance forcée ou volontaire de la grande industrie à peine naissante ; haine et terreur de la corporation, dégénérant en terreur et en haine de la simple association; nécessité de reconsolider la terre de France que la vente des biens nationaux avait brutalement mobilisée; — pour toutes ces raisons, et parce que ses rédacteurs étaient des hommes du dix-huitième siècle plutôt que du dix-neuvième, des bourgeois et des gens de parlement, des légistes nourris de Pothier et des physiocrates imbus de Quesnay, le Code civil n'était guère que le code de la propriété; mais voici qu'allait désormais se constituer et que déjà s'ébauchait un code du travail, dont les décrets de février et de mars 1848 sont comme les premiers articles.

A partir du point de jonction des deux révolutions économique et politique, à dater du jour où la proclamation du suffrage universel transférait au Nombre conscient ou convaincu de sa misère le pouvoir législatif, c'est-à-dire le pouvoir ou l'illusion de pouvoir atténuer, sinon guérir sa misère par la loi, il était évident et il était inévitable que la législation, changeant d'auteur prochain ou lointain, changerait d'objet et changerait de nature. Dans toute société et en tout temps, partout et toujours on sait qu'il y a deux partis, et que, au bout du compte, il n'y a que deux grands partis. Il y a ceux qui possèdent et qui veulent garder; ceux qui ne possèdent pas et qui veulent, — sans doute serait-il excessif de dire : qui veulent prendre, — disons donc ceux qui n'ont pas et qui veulent avoir (1). Mais comment la législation serait-elle la même, faite par ceux qui ont ou par ceux qui n'ont pas? Le

(1) C'était une classification chère à Bismarck, et elle est généralement juste.

Digitized by Google

regard exercé de Tocqueville ne pouvait s'y tromper : alors que ses contemporains ne voyaient qu'une des deux révolutions, il voyait les deux, et déjà, lui seul, peut-être, si d'autres l'ont répété depuis, il disait le mot de l'homme d'État : « Il est contradictoire que le peuple soit à la fois misérable et souverain. » Derrière cette contradiction logique, il distinguait clairement la concordance des forces et la convergence des mouvements, la double transformation du législateur et de la loi, la double révolution politique et économique (1). La loi changée, le législateur changé, le peuple misérable devenu le peuple souverain, c'était le peuple employant sa souveraineté contre sa misère, et c'était non seulement tout l'État retourné, mais toute la société remuée.

Car, par la transformation quotidienne et incessante de la loi, par la juxtaposition et la substitution progressive d'un code du travail au code de la propriété, ce n'est ni plus ni moins que la société elle-même qui se transforme. Transformation encore sourde et peu perceptible, celle-là. Le bruit que font les destructeurs et les reconstructeurs de sociétés autour de leurs théories et de leurs plans d'ensemble empêche d'apercevoir le fait dès maintenant accompli ou en train de s'accomplir ; ils chargent tellement l'avenir qu'on s'habitue à

(1) De son côté, et dès le mois de juillet 1847 (Introduction à la cinquième édition de son célèbre petit livre, *Organisation du travail*, — la première avait paru en 1839, — p. 13), Louis Blanc disait formellement : « Pour donner à la réforme politique de nombreux adhérents parmi le peuple, il est indispensable de lui montrer le rapport qui existe entre l'amélioration, soit morale, soit matérielle, de son sort et un changement de pouvoir... S'il est nécessaire de s'occuper d'une réforme sociale, il ne l'est pas moins de pousser à une réforme politique. Car, si la première est *le but*, la seconde est *le moyen*. Il ne suffit pas de découvrir des procédés scientifiques, propres à inaugurer le principe d'association et à organiser le travail suivant les règles de la raison, de la justice, de l'humanité ; il faut se mettre en état de réaliser le principe qu'on adopte et de féconder les procédés fournis par l'étude. Or, le pouvoir... s'appuie sur des Chambres, sur des tribunaux, sur des soldats, c'est-à-dire sur la triple puissance des lois, des arrêts et des baïonnettes. Ne pas le prendre comme instrument, c'est le rencontrer comme obstacle. »

Digitized by Google

prendre en patience le poids du présent; la menace de l'invasion endort sur les dangers de l'infiltration. Cependant la société n'est déjà plus la même dans les mêmes cadres; et, pour continuer de marquer la distinction entre l'aspect extérieur des choses et leur réalité, si, dans sa forme et dans ses apparences, le contenant n'a pas encore trop sensiblement varié, le contenu n'est pourtant plus, en son fond et dans sa substance, identique à ce qu'il était jadis.

Pour s'être faite en majeure partie pacifiquement, une révolution sociale, — la plus *réelle* de toutes les révolutions, — ne s'en est pas moins faite, double à ses origines et en ses procédés, une à son aboutissement; ou plutôt, pour se poursuivre et se faire par les voies légales, cette révolution ne s'en fait et ne s'en poursuit pas moins. Quand « le peuple misérable » est devenu en même temps « le peuple souverain », la législation est devenue comme le grand chemin de la révolution ; et, sur ce chemin, chaque pas n'a plus laissé sa trace sanglante, mais, depuis lors, sans bien savoir où nous allons, sans même bien sentir que nous marchons, nous ne nous sommes plus arrêtés.

II

Il est temps de nous interroger : où le chemin de la révolution par la législation nous conduit-il? Car cette révolution, encore une fois, n'est pas achevée et ne peut pas l'être; on ne saurait lui assigner un terme, on ne pourrait en tracer la courbe que si l'on pouvait assigner une limite, en prédisant leur succession, aux inventions et découvertes capables de modifier de nouveau, dans le même sens ou en sens contraire, les conditions matérielles du monde. Je dis : dans le

Digitized by Google

même sens ou en sens contraire, et il faut le dire, puisque nul ne peut affirmer que, domestiquées et pliées à notre service, agissant par nous et réagissant sur nous, ce sont toujours les mêmes forces naturelles qui agiront, ni qu'elles agiront toujours les mêmes, ni par conséquent qu'elles réagiront toujours dans la même direction sociale.

Cette direction, comme on l'a déjà remarqué, semble jusqu'ici avoir été constante depuis l'application de la vapeur aux usages industriels; autrement dit, depuis le début, ou presque le début de la révolution économique. Elle a tout de suite tendu à une concentration générale et croissante des instruments de travail, du travail, des travailleurs, des facteurs de la production et des sources de la richesse; en cela d'abord opposée à la tendance fortement et obstinément accusée de la révolution politique vers un extrême individualisme. La révolution politique, en broyant et pulvérisant la nation, en brisant la classe, l'ordre, la corporation, qui étaient comme les matrices de la société ancienne, avait isolé l'homme, et, l'isolant, l'avait *individualisé*. Mais cet individu qu'isolait la révolution politique, au fur et à mesure qu'il se dégageait, la révolution économique le reprenait, et, d'une poussée continue, le regroupait, le *resocialisait*. Une idée-force l'avait tiré de la corporation, la matière-force le rejetait dans l'association. Non seulement la vapeur, dans une même entreprise, concentrait le travail autour d'un moteur commun; mais, dans un même genre d'industries, se concentraient les entreprises, les plus grandes absorbant peu à peu les plus petites, et peu à peu s'élargissant en cercles de plus en plus vastes; cependant que les autres causes de réunion des industries, soit du même genre, soit de genres divers, en un même endroit, ne cessaient pas, pour leur part, de concourir au même effet; causes de toute espèce : qualités physiques ou chimiques du sol, de l'air, de l'eau, position géographique

Digitized by Google

dans une baie bien abritée, sur l'estuaire d'un fleuve navigable, population déjà agglomérée, pouvant fournir à bon marché une main-d'œuvre abondante ; avantages économiques enfin, tels, pour n'en citer qu'un, que la facilité et la rapidité des communications et des transports (1).

Ainsi, par la concentration du travail dans une même entreprise, des entreprises dans une même industrie, des industries dans un même lieu, se reformaient et se resserraient des groupements, qu'il est bien permis de qualifier de naturels, étant le produit de forces naturelles. L'homme, que la révolution politique avait individualisé quand elle l'avait chassé hors de la corporation, de l'ordre ou de la classe, la révolution économique, à son tour, et aussitôt après, venait le *resocialiser* en le poussant, qu'il le voulût ou non, dans l'association, dans une association qui n'est libre que par rapport justement à la corporation d'autrefois, moins fermée qu'elle, mais comme elle, quoique pour d'autres motifs, quasi inéluctable.

A cette association qui de plus en plus devait se rapprocher de la corporation, — mais d'une corporation ouverte, sans exclusion ni privilège à l'entrée, — il était d'autant plus difficile que les ouvriers pussent se soustraire, et d'ailleurs ils en auraient d'autant moins l'envie, que, le capital comme le travail ayant pris quelque chose de collectif, en face du capital associé, le seul contrepoids, la seule chance d'équilibre, la seule garantie de justice, pour eux, ne pouvait être que dans le travail associé. Mais, au contraire, groupés par le fait, comment n'eussent-ils pas aspiré à s'associer pour le droit ? La nécessité elle-même les en pressait ; elle-même, la force naturelle dont ils étaient les conducteurs, et avec laquelle ils collaboraient dans l'usine, les y portait bon gré mal gré. Pendant

(1) Voyez, de ces causes de la concentration industrielle, une analyse très complète et très pénétrante, dans le livre de M. André Liesse, *le Travail*, p. 195-196.

Digitized by Google

la première moitié du siècle, elle les y porta contre la loi, imbue de cet individualisme extrême qui était l'esprit de la révolution politique ; puis, lorsque, la révolution économique s'y mêlant, le législateur et la législation furent changés, elle les y porta avec et par la loi. Il avaient eu d'abord à remonter le courant ; ensuite ils l'avaient détourné, et ils le descendaient, en s'y laissant aller.

L'association réapparaissait donc, nécessaire et fatale, en quelque sorte, comme l'effet mécanique du jeu d'une force naturelle ; aussi pourrait-on dire que, si cette force restait constante, et tant qu'elle le resterait, le sens de l'évolution sociale, comme elle, demeurerait constant ; que l'association jouerait le plus grand rôle dans les constructions, soit politiques, soit économiques, de l'avenir ; et que l'État lui-même, à la longue, ne serait guère plus que l'association des associations. En ce cas-là, ceux qui dès maintenant parlent d'une « souveraineté future » des syndicats professionnels confédérés (1), bien que sans doute ils en aient parlé un peu tôt, verraient peut-être leur hardiesse justifiée, et peut-être n'auraient rien avancé de trop téméraire.

Seulement cette force restera-t-elle constante ? Sera-ce toujours elle qui agira ? Sera-ce toujours elle qui fera agir ? Cela revient à demander : la machine par excellence, le grand moteur industriel, sera-ce toujours la machine à vapeur ? Et si, comme les meilleurs juges ne sont pas éloignés de le croire, la vapeur est destinée à disparaître ou à déchoir un jour, si un jour elle doit faire place à d'autres forces, les forces de demain agiront-elles dans la même direction sociale ?

La force électrique, par exemple, n'agira-t-elle point tout différemment ? Là où la vapeur avait *concentré*, ne fournissant

(1) Voyez J. Paul-Boncour, *le Fédéralisme économique*, avec préface de M. Waldeck-Rousseau, 1 vol. in-8°, Alcan, 1900.

Digitized by Google

l'énergie que sur place, auprès de la chaudière, il se peut que l'électricité *déconcentre*, transportant l'énergie à distance et distribuant le mouvement à domicile. Mais le mouvement à domicile, ce serait la fin de l'usine, et la fin de l'usine, ce serait la dispersion des ouvriers que la vapeur avait rassemblés autour de l'usine. Moins étroitement groupés par le fait, les ouvriers éprouveraient très probablement beaucoup moins le besoin de s'associer pour le droit. En contact moins immédiat et moins fréquent les uns avec les autres, qui sait s'ils ne reperdraient pas ou tout au moins ne laisseraient pas s'émousser le sentiment de leur intérêt de classe, et sommeiller l'espèce d'âme ou de conscience collective qu'un contact perpétuel et obligé leur avait faite? Mais alors qui ne voit que les données, industrielle, économique, psychologique, tous les facteurs du problème changeant, et se renversant presque, la solution n'en serait plus à chercher où on la cherche ordinairement, et qu'il pourrait y avoir un rebroussement dans la direction que l'évolution sociale paraissait suivre?

Assurément, même comme hypothèse, et avec des points d'interrogation, une telle proposition ne peut être énoncée sans distinctions et sans nuances, sans précautions et sans réserves. En effet, si la dépossession de la vapeur par l'électricité doit avoir pour résultat de déconcentrer le travail dans chacun des centres où parviendra la force, — et c'est ce qui se passe déjà à Lyon, à Saint-Étienne et à Genève (1), —

(1) « Dans la région Nord du Velay, où l'industrie des rubans s'est conservée, le cultivateur habitant les bourgs possède, comme au siècle dernier, un ou plusieurs métiers. Il travaille pour de grands industriels de la Loire, ce qui lui permet de ne pas courir personnellement les risques d'une mévente et des crises commerciales; le travail fatigant des bras est supprimé, grâce à l'énergie électrique qui met en mouvement les machines. La femme, l'enfant ou la fille peuvent surveiller les fils et, au bout de l'année, le bénéfice du tissage vient s'ajouter au profit des travaux des champs. » — Germain Martin, *l'Industrie et le Commerce du Velay aux dix-septième et dix-huitième siècles*, 1 vol. in-8°; Le Puy, R. Mar-

Digitized by Google

cependant, jusqu'à ce que le rayon de transport ait été allongé indéfiniment, les industries resteront concentrées dans un champ assez restreint autour de l'usine productrice de force ; d'autre part, les causes physiques, géographiques ou économiques qui contribuent au groupement des industries en un même lieu ne cesseront pas d'intervenir, de les retenir à proximité d'un marché ou d'un débouché ; et, d'autre part encore, la distribution de force à domicile se fera surtout dans les industries où l'ouvrier façonnier relève d'un gros fabricant qui emploie un très grand nombre d'ouvriers, lesquels garderont ainsi vis-à-vis du patron un intérêt commun ; tout n'agira donc pas absolument, sans résistance ni compensation, dans le sens d'une *déconcentration,* d'une *dissociation,* d'une *réindividualisation* du travail et des travailleurs. Mais la tendance générale n'en sera pas moins celle-là ; et, comme, auparavant, elle allait généralement à la concentration, généralement il est probable qu'elle ira à une déconcentration, — à une certaine déconcentration, — de l'industrie, et, par suite, qu'il se produira une certaine *décongestion* des centres sociaux.

De toute manière, on ne risque rien d'affirmer que la position de la question sociale, qui n'eût évidemment pas été la même sans les applications industrielles de la vapeur, ne sera évidemment point la même après la domestication industrielle, plus facile et plus complète, de l'électricité. C'est une vérité, en elle-même banale, dont les socialistes, les sociologues, et quiconque, en un mot, s'occupe de la science ou du gouvernement des sociétés, feraient sagement de s'habituer à tenir compte.

chessou, 1900, p. 193. — On peut aussi, sur ce point, consulter avec fruit l'excellente brochure de M. D. Soulé : *L'Industrie dans les Pyrénées par le travail familial, au moyen de la distribution de la force électrique à domicile.*

Digitized by Google

III

Quoi qu'il en soit, ce n'est encore qu'une vérité de l'avenir. Sur cet avenir, on vient de le voir, nous ne nous interdisons point de jeter les yeux ; mais c'est surtout le présent dont nous avons souci, parce que c'est le présent dont surtout nous avons charge et que c'est sur le présent surtout que nous avons prise. Avant même de savoir où va la double révolution, nous avons besoin de savoir où elle en est, afin de savoir ce que nous avons à faire. Si jamais quelque part et en quelque temps il s'est agi, non de philosopher, mais de vivre, c'est aujourd'hui et c'est ici. Matière non de philosophie, mais de vie, ou matière aussi de philosophie, mais selon la vie et pour la vie. Par là déjà, la méthode est toute tracée. Comme il n'y a que la vie qui crée la vie, et puisqu'il s'agit de vivre, c'est à l'étude de la vie que nous nous devons appliquer. Nous ne refuserons pas le secours des livres, mais, comme la vie elle-même est le premier des livres, nous ne retiendrons que ceux qui sont, si l'on peut le dire, de la vie saisie et conservée. Des doctrines en tant que doctrines, nous tâcherons de nous dégager; de n'être *a priori*, et toujours et quand même, ni « économiste », ni « socialiste », ni « libéral », ni « étatiste » ; aux livres comme à la vie, nous ne demanderons que des faits; et, n'attendant d'eux aucune complaisance, nous ne demanderons les faits qu'à l'observation directe ou indirecte, mais également scrupuleuse et sincère. Il faudrait apporter en ces choses de la vie autant d'impartialité sereine qu'on en apporte aux choses de la

Digitized by Google

science; là aussi, il faudrait « se placer dans la position d'indifférence du naturaliste qui observe » ; il faudrait, faisant taire au dedans de soi-même les voix du préjugé, de la passion, de l'intérêt personnel ou de classe, — toutes les voix troublantes, — arriver à se mettre en une sorte d'état de grâce intellectuelle. Et certes cela n'est point aisé, mais il le faut.

Dans le domaine de la science pure, l'objet de l'observation peut être tout à fait étranger à l'observateur : au chimiste, par exemple, qui regarde se former un précipité, peu importe d'obtenir du vitriol ou du sucre ; et, que ce soit du sucre ou du vitriol, il n'en sera rien de plus ni rien de moins pour lui, sauf peut-être la joie de voir se confirmer ou la déception de voir s'écrouler une hypothèse. Pour le naturaliste, du moins pour le physiologiste qui étudie le corps humain, l'objet de son observation lui est déjà moins extérieur; il n'est déjà plus aussi désintéressé que le chimiste ; il s'agit de lui, puisqu'il s'agit de l'homme ; cependant, que tel organe fonctionne de telle ou telle manière, il n'y peut rien, et il le sait, ce qui l'aide à se placer dans cette position d'indifférence qui est une des conditions de la science. Mais à pas un de ceux qui observent les sociétés l'objet de son observation n'est tout à fait extérieur ; parce qu'il est homme, rien de ce qui est humain ne lui est étranger; et parce qu'il croit pouvoir le diriger ou le corriger, rien de ce qui est social ne lui est indifférent : il n'arrive donc, s'il y arrive, qu'en se faisant violence, à l'indifférence scientifique. Toutefois cette indifférence est ici non pas seulement une des conditions de la science, mais une des conditions de l'action; pour corriger sans erreur et diriger sans à-coups la marche des sociétés, il faut avoir commencé par en observer impartialement la structure et l'état ; la politique l'exige autant que la science même, et ce n'est pas Herbert Spencer qui recommande

Digitized by Google

là-dessus « l'indifférence du naturaliste », c'est Bismarck (1).

Une autre difficulté, et qui n'est guère moindre, en matière de questions sociales, vient d'ailleurs de l'extrême variété de la matière, de la multiplicité et de la complexité de ces questions. Depuis un siècle, et surtout depuis un demi-siècle, le travail est de tous les phénomènes sociaux le phénomène prédominant. Il n'est sans doute pas à lui seul toute la société, mais il est devenu vraiment comme l'axe autour duquel tourne toute la société, ou comme l'âme qui la fait toute sentir et vivre toute. On ne saurait toucher au travail en un point sans provoquer à travers tout le corps social, et d'une de ses extrémités à l'autre, des séries et des séries d'incidences et de répercussions. Aussi est-il certainement légitime, — à qui veut traiter de la crise de l'État moderne sous son aspect social et de la solution de cette crise ou de la réforme de cet État, mais ne pourrait embrasser toute la société dans une synthèse aussi vaste qu'elle-même, — de procéder sur elle par une analyse, sous l'espèce choisie du travail. Mais ce n'est pas déjà une petite affaire ; en effet, pour donner ce que scientifiquement et politiquement on ose en attendre, une telle analyse devrait être à la fois impartiale et totale ; et, pour l'être, elle devrait, n'oubliant aucune distinction, ne faisant aucune confusion, ne négliger aucune de ces répercussions et de ces incidences. Après le travail à l'état normal et comme en pleine santé, — *travail en soi* et *circonstances du travail,* — elle devrait porter sur les *maladies du travail*, et sur l'*hygiène* ou la *médecine*, la *thérapeutique du travail;* de l'apprentissage à la retraite, en passant par le chômage, par les grèves, par les accidents, en notant ce que gagne l'ouvrier, ce qu'il dépense et ce qu'il épargne, comment il est

(1) Il est vrai que Le Play ne la recommande pas moins : « Pour recueillir les matériaux de cet ouvrage, j'ai donc observé par la méthode de Bacon, de Descartes *et des naturalistes.* » — *Réforme sociale*, t. I, p. 81.

Digitized by Google

nourri, comment il est logé, quand il commence et où il finit, de quoi il existe et de quoi il meurt, elle devrait parcourir le cycle tout entier; et, alors, de tous côtés apparaîtraient les innombrables implications et imbrications de ce fait, de ce phénomène, à première vue assez simple, du travail, dans le réseau, dans le lacis des faits ou phénomènes sociaux.

Alors, en se nouant, se tendant, s'épaississant et se serrant sans cesse, s'entre-croisent la chaîne et la trame du tissu social, tant et si bien que, partis de l'acte un et élémentaire qu'accomplit machinalement l'ouvrier qui lève son marteau ou qui pousse sa navette, nous nous retrouverons très loin, à l'autre bout de la société, ayant vu se dérouler tout entier devant nous le phénomène du travail, avec les mille phénomènes secondaires ou réflexes qu'il contient ou qu'il commande, les mille vies qui se mêlent à la plus humble des vies, et cela, sans avoir quitté le même ouvrier, sans être sortis de la même profession. Mais alors, cette analyse du travail, qui, pour être vraiment scientifique, devrait être non seulement impartiale, mais totale, — c'est-à-dire n'omettre rien ni personne, et tout exprimer de toutes les professions, — comment se flatter de la pouvoir faire totale, si le projet de nomenclature présenté au *Congrès international de statistique*, à Chicago, en 1893, énumérait près de cinq cents professions ou métiers, et si les instructions données aux agents chargés du dernier recensement en Belgique allaient jusqu'à en énumérer plus de huit cent cinquante (1)?

Ce serait folie de songer, même un instant, à suivre et à prétendre débrouiller, dans l'écheveau des faits sociaux, le cas personnel de chacun des millions d'hommes qui vivent d'un millier de vies dans chacune de ces cinq cents profes-

(1) Voyez le *Bulletin de l'Institut international de statistique*, t. VIII, 1re livraison, 1895; Rapport du Dr Jacques Bertillon.

Digitized by Google

sions. Quelque objection qu'on puisse donc élever contre le procédé des « moyennes », notamment qu'elles ne correspondent à rien dans la réalité, et que le seul être qui n'existe pas est justement l'être moyen qu'elles enfantent *in abstracto*, malgré tout, on sera bien souvent obligé d'y recourir. De même pour les *monographies*. S'il est impossible, — et il l'est parfaitement, — de prendre un à un tous les ouvriers et de les accompagner pas à pas, à travers toutes les implications et toutes les imbrications du travail, de ses circonstances, de ses maladies et des remèdes qu'on y peut chercher, force sera bien de s'en tenir, pour chaque profession, à un ouvrier-type. Mais, comme il serait impossible encore, ne fît-on que cela, de le faire pour toutes les professions, il faudra donc, en ce fourmillement de cinq cents métiers, s'arrêter à quelques professions-types, et se contenter de dresser comme des *monographies d'espèces*.

Sans doute on n'obtiendra ainsi qu'une approximation par simplification, mais, d'approcher par simplification de la vie et de la vérité sociales, c'est tout ce qui nous est permis; nous ne pouvons jamais plus; et même, pour en approcher seulement, que de simplifications déjà n'a-t-il pas fallu faire! Si le travail est comme un phénomène composé de phénomènes qui, de l'un à l'autre, et tous du premier au dernier, s'appellent, s'engendrent, s'enchaînent et s'engrènent, et qui, pour le même ouvrier, sont en une mutuelle et perpétuelle interdépendance, une interdépendance non moins étroite relie entre eux tous les ouvriers, et une autre, les ouvriers aux patrons dans la même profession. Puis, combien d'autres interdépendances encore : des diverses entreprises dans la même industrie, des diverses industries dans le même pays, des mêmes industries dans les divers pays, enfin des diverses industries dans les pays divers! Et le lien, sans doute, va s'amincissant à mesure qu'il s'allonge, soit en raison de la

Digitized by Google

distance plus grande entre les divers pays; soit en raison de la différence plus grande entre les diverses industries, mais il n'est jamais tout à fait rompu; le monde est comme enveloppé d'un immense filet dont les mailles sont plus claires et plus lâches vers les bords; on ne peut toucher à une seule, sans qu'elle tire à soi toutes les autres, ou qu'elle soit attirée par elles.

Mais, ainsi que de l'espace il surgit des interdépendances, il en surgit aussi du temps; et ce sont autant de rapports de solidarité qui unissent dans le travail l'humanité de là-bas avec l'homme d'ici et l'homme d'aujourd'hui avec l'humanité d'hier et l'humanité de demain. Lors donc que nous nous bornons à constater les plus apparentes, éliminant les plus cachées, nous faisons, — et ne nous abusons pas, — de l'approximation par simplification. Encore sont-elles toutes de celles que les statistiques peuvent rendre; mais, — ne nous y trompons pas non plus, — les statistiques n'embrassent et n'étreignent que les faits matériels susceptibles d'être traduits par des chiffres ou figurés par des diagrammes : le facteur psychologique, plus subtil, quoique aussi important, leur échappe. Aussi important, et peut-être davantage : car, entre tous les changements qu'a opérés la transformation de l'industrie, la concentration du travail, il n'en est pas de plus grand que le changement introduit dans l'âme ou la conscience de l'ouvrier; à telles enseignes qu'il n'y aurait point de paradoxe à dire que la révolution économique elle-même a été par-dessus tout psychologique. Voilà le fait, et pour immatériel qu'il soit, et inaccessible à la statistique, c'est un fait : de n'en pas tenir compte ou de n'en pas tenir assez de compte, fausserait tout. L'observation directe ne saurait, par conséquent, servir à rien de plus utile qu'à le rétablir dans notre analyse; mais, s'il y doit être rétabli, on voit que la question, même simplifiée, reste très complexe, et que la tâche, même restreinte prudemment, demeure très lourde.

Digitized by Google

Toutes ces interdépendances, toutes ces solidarités font d'ailleurs qu'en un certain sens et d'un certain point de vue, une seule vie est toute la vie, un seul homme est tous les hommes, et la seule question du travail est sinon toute, du moins presque toute la société. Comme c'est une question de *vie*, et, intéressant tous les hommes, une question d'*humanité*, il la faut aborder sans doute, si tant est qu'on ne l'ait pas trop dit et dit un peu à tort et à travers, « d'un cœur humain et fraternel ». Comme on pourra, chemin faisant, rencontrer douleur et misère, et des misères parfois imméritées, qui ressemblent alors à des iniquités; comme, certainement, on en rencontrera, il faudra donc aimer et vouloir la justice. Mais, d'autre part, comme on entend bien moins faire œuvre de science qu'œuvre de politique, comme ici chaque problème se pose non en spéculation pure, mais en application pratique, il faudra se résigner, aimant toute la justice, à ne vouloir pourtant que le juste possible, et à vouloir d'abord le juste le plus sûrement et le plus vite réalisable.

Pour cela, il faut voir *réel*, voir *complet*, voir d'abord le présent immédiat, *tout près* et *tout de suite*. Ce fut, parmi bien d'autres, l'erreur de 1848, de regarder trop loin, et de ne pas voir en perspective. Le propre secrétaire de la *Commission de gouvernement pour les travailleurs*, le bras droit de Louis Blanc au Luxembourg, Pecqueur, écrivait : « Nous recherchons *la formule de ce qui doit être, indépendamment du milieu actuel de la France et du monde*. Rien de plus capital à nos yeux que *cette exploration de l'idéal* et même *de l'utopie*. » Mais non! c'est la position diamétralement opposée qui est la bonne : *rien de plus vain que cette exploration de l'utopie et même de l'idéal;* et nous chercherons, nous, partant de ce qui est, la formule de ce qui peut être, dans le milieu actuel du monde et de la France.

Voir tout de suite, voir tout près, voir réel. Là comme ail-

Digitized by Google

leurs et plus que partout ailleurs, *les mauvais ennemis, les diables qui ensemencent le champ d'ivraie,* c'est l'imagination et le sentiment, c'est la politique conjecturale et la politique sentimentale (1); il y en a un troisième, la « phrase »; contre eux trois, armons-nous du fait, et qu'il nous serve à percer le grand mirage des rêves, le grand brouillard des larmes, ét le grand mensonge des mots. Cuirassons-nous d'un réalisme, je n'ose dire impitoyable, — car qui bannirait la pitié, ne pouvant bannir la souffrance? — mais, il le faut, imperturbable, et qui n'étouffe pas les battements du cœur, et qui reçoive ses suggestions, mais qui, du moins, les compare toujours, et les confronte, et les conforme aux faits.

Non seulement voir réel, mais voir *complet;* tâcher, sinon de voir tout, puisque tout c'est trop, de voir toutes les faces de ce que nous verrons, et chaque chose à sa place, avec sa valeur, en ses proportions et dans sa relation avec les autres choses. Du fond de l'espace et du temps, en ne considérant que le seul phénomène du travail et ses ramifications, nous avons fait lever une multitude d'interdépendances et de solidarités dont beaucoup d'inattendues et quelques-unes même de contradictoires. L'expérience montre que, lorsqu'on frappe en un seul point le corps social, le coup se prolonge en incidences et en répercussions qu'il était difficile et néanmoins qu'il serait nécessaire de prévoir toutes. Faute, en effet, d'avoir prévu, ou pour avoir un instant oublié telle de ces répercussions et de ces incidences, on risquerait de verser en ce que Spencer a appelé « le péché des législateurs », et, voulant le bien, de faire le mal, ou de ne faire un petit bien qu'au prix d'un plus grand mal. C'est de quoi l'on doit rigoureusement se garder, et pourquoi, plus encore que si l'on n'ob-

(1) On reconnait encore là une expression de Bismarck.

Digitized by Google

servait que pour savoir, on doit s'efforcer de bien voir, quand on observe pour agir.

Agir, mais en a-t-on le droit? — Scrupule honorable, mais un peu naïf et un peu tardif : dans les temps de révolution, toutes les questions se posent non en droit, mais en fait. Celle-ci la première, et, quoi qu'on en puisse penser en droit, qu'elle se pose inévitablement en fait, par cela seul elle est tranchée, sommairement, mais définitivement. En fait, demander : « En a-t-on le droit? » se ramène à demander : « Le peut-on? » ou plutôt : « Peut-on ne pas agir? » Mais, au fond, qui est-ce que : *On?* — *On,* c'est l'État, l'État moderne; et qu'est-ce que l'État moderne? C'est « le Peuple misérable et souverain » ; c'est « le Nombre malheureux et législateur » ; c'est lui et ce sont ceux qui le représentent ou qui le conduisent; ce sont les pouvoirs publics de tous les degrés, lesquels sont issus de lui, et ne sont que par lui; c'est tout ce qui détient un fragment de l'autorité, une parcelle de la puissance, et qui ne les détient qu'en son nom et pour son usage. Pesez bien ces termes : « le Peuple misérable et souverain », dans un État qui, de bas en haut et de haut en bas, est fondé uniquement et exclusivement sur le Nombre, qui ne se meut que par le Nombre, dont le Nombre est à la fois l'origine et la fin. Rangez ensemble, sur deux colonnes, selon les deux grands partis qui se partagent toute nation, les unités de même nature : additionnez-les; réfléchissez que, de même que le plus grand résultat de la révolution économique a été une transformation psychologique de l'ouvrier, l'effet le plus sûr de la révolution politique a été une transformation juridique de l'État; l'une a donné au Nombre la volonté d'agir, l'autre lui en a donné le moyen : dites maintenant si la combinaison du mobile et du moyen ne doit pas fatalement déterminer l'action, et si l'État né de cette double transformation, de cette double révolution, peut désormais ne pas agir. — Non;

Digitized by Google

il ne le peut pas : le tout est donc qu'il agisse pour un bien certain et sans aucun mal, ou du moins pour le plus petit mal et le plus grand bien; à cette intention, que peut-il faire?

Une seule chose, une chose considérable. Toute Révolution s'assied ou s'apaise dans une organisation. Le Code civil de 1804, — ce code de la propriété, — c'est, après tout, la Révolution de 1789 organisée, régularisée et légalisée. Pourquoi un Code du travail ne pourrait-il pas, à son tour, légaliser, régulariser, organiser enfin la double révolution dont le rapide courant nous entraîne depuis 1848? En elle-même et nécessairement, la force-travail n'est pas plus perturbatrice, plus destructrice, plus négatrice de l'État que la force-argent; pourquoi l'État, ayant organisé la propriété, ne pourrait-il pas organiser le travail? Et pourquoi, le pouvant, n'en aurait-il pas le droit?

La solution est là, dans la pacification par l'organisation. Mais c'est un tort de dire : la solution; il faut dire : les solutions. Pas plus qu'il n'y a ici de question une et simple, il n'y a de solution une et simple; autant de questions, autant de solutions; il n'est pas sûr que l'État puisse toujours agir, il n'est pas sûr qu'il ne puisse jamais agir, mais il est sûr qu'il ne pourra pas agir partout et toujours de la même façon; — et aussi bien, puisque c'est par un code qu'on agirait, tout code n'est-il pas distribué par espèces et rédigé par articles? — Viser à l'unité et à la simplicité de la solution, ce serait reprendre les errements condamnés, et de nouveau tenter l'exploration de la chimère et de l'utopie, et de nouveau se vouer à l'impuissance et au néant. Nous qui ne voulons point quitter les régions mieux connues, la terre ferme de la réalité, et qui nous proposons d'atteindre, non ce qui devrait être, mais ce qui peut être, par ce qui est, au lieu d'une solution « globale » à la question posée en bloc, nous ne poursuivrons modestement que des solutions partielles à des parties de la

Digitized by Google

question. Au moment de conclure, nous referons à l'envers le chemin que nous aurons fait en décomposant, en analysant les implications, les imbrications du travail, en filant le fil de ses répercussions et de ses incidences; et, rapprochant, recomposant, réunissant les solutions partielles, nous estimerons avoir réussi suffisamment, si nous en tirons une compensation acceptable à la solution intégrale qui nous fuit.

Ce ne sera ni de l'éternel, ni de l'universel; mais nous n'en sommes plus à refondre l'univers, ni à bâtir pour l'éternité. Auguste Comte l'a justement et fortement noté : « Toutes les questions humaines, envisagées sous un certain aspect pratique, se réduisent nécessairement à de simples questions de temps. » C'est une ironie que de répondre, d'un ton de détachement supérieur, aux revendications d'hommes qui sont maintenant, que tôt ou tard, à la longue, dans quelques siècles, « la masse de notre espèce » finira par éprouver, « après des troubles transitoires », une amélioration réelle et permanente... comme si la vie de l'homme n'était pas fort loin de comporter une durée indéfinie (1) ». Le plonger dans un désespoir sans issue serait aussi coupable, aussi peu scientifique, aussi peu politique que de le bercer d'une espérance sans bornes. Mais, de leur côté, ceux qui passent seraient mal venus à écarter avec dédain ce qui peut passer, et du provisoire est, en somme, suffisant pour le provisoire. Les générations d'hommes, les sociétés, les humanités se succèdent dans l'humanité qui parait demeurer la même, et ne font que planter des tentes. Avant de plier celle qui nous abrita, et pour ne pas aller devant nous à l'aventure, regardons derrière nous et autour de nous. Le plus sage est de chercher d'abord où nous sommes et d'où nous partons : c'est, en effet, la première chose à savoir. Et la première

(1) Auguste Comte, *Cours de philosophie positive*, t. IV, 47e leçon.

Digitized by Google

chose à faire, puisque la double révolution dont procède l'État moderne s'est opérée et développée sous l'action convergente des faits, des idées et des lois, est de bien marquer quelle fut, durant ce siècle, sur le Travail, sur le Nombre, sur l'État, l'action de la double révolution par les faits, par les idées et par les lois.

Digitized by Google

INTRODUCTION GÉNÉRALE

LE TRAVAIL

LE NOMBRE ET L'ÉTAT

I

LES FAITS

Des deux révolutions qui, concurremment, se poursuivent depuis un siècle ou un siècle et demi, la première, la révolution économique, a eu pour conséquence principale la transformation psychologique de l'ouvrier, c'est-à-dire de la grande majorité des individus vivant du travail dans une nation, c'est-à-dire du Nombre; la seconde, la révolution politique, a eu pour effet principal la transformation juridique de l'État. Cette double révolution s'est accomplie, cette double transformation s'est opérée sous l'action d'un triple mouvement convergent des faits, des idées et des lois. Mais peut-être ne suffit-il pas de l'avoir indiqué sommairement, et comme affirmé dans le raccourci d'une formule. Le présent seul et quelque peu du plus prochain avenir, étant jusqu'à un certain point en notre dépendance, sont matière de politique. S'il est vrai toutefois que le présent repose sur le passé, s'y insère à ses origines, et soit ainsi « conditionné » par lui, le passé, — au moins le passé récent, le dernier passé, — est donc l'un des fondements nécessaires d'une politique positive; et il vaut

Digitized by Google

alors la peine de montrer avec plus de détail comment la double révolution s'est accomplie, comment la double transformation s'est opérée, ce qu'en se rejoignant et s'additionnant, l'une et l'autre ont en somme donné.

A cet égard, ou de ce point de vue, les idées et les lois elles-mêmes sont des faits; pourtant, comme rien n'est plus un fait qu'un fait, le mieux sans doute est de commencer par les faits proprement dits. Mais, puisque la révolution, la transformation a été double, en même temps économique et politique, il y aura lieu par conséquent de distinguer entre deux ordres de faits, — économiques et politiques; — puis, dans ces deux ordres, entre différents genres, faits matériels, ou moraux, ou sociaux, affectant le Travail, ou le Nombre, ou l'État; car il est essentiel de ne jamais oublier un des termes du problème, et, au contraire, de se rappeler toujours que, dans l'État moderne, après un siècle de grande industrie et un demi-siècle de suffrage universel, le Travail ne peut être considéré indépendamment de l'État, ni l'État indépendamment du Nombre.

I

Le fait matériel qui domine la révolution économique, c'est l'application de la vapeur, comme force motrice, aux usages industriels. Il est plus difficile qu'on ne croit d'en donner exactement la date; quelqu'un l'a dit : « Les grandes inventions ne sont jamais l'œuvre d'un seul; une grande invention est la résultante des efforts accumulés d'une longue succession de travailleurs (1). » Il semble bien cependant que le premier

(1) Voyez R. Thurston, *Histoire de la machine à vapeur;* deux vol. de la *Bibliothèque scientifique internationale;* Alcan, 1880-1882.

Digitized by Google

moteur à vapeur approprié à cette destination spéciale ait fait son apparition à Manchester, chez Boulton et Watt, en 1790; que si, par hasard, ce n'était pas le premier, et qu'il y en eût d'autres, en tout cas on n'en trouverait point avant 1780 ou 1785.

Avant 1790, ou, en tous cas, avant 1780, avant cette « grande invention », il y a quelque abus des mots à parler de « grande industrie », — de la grande industrie de type moderne, caractérisée par la concentration en un seul lieu de l'outillage, de l'ouvrage et d'une multitude ouvrière, par le changement de l'atelier en usine; — ou si, depuis les environs de 1750, on peut citer des exceptions, ce ne sont encore que des exceptions, et on les compte (1).

La règle, d'une manière générale, pourrait être posée ainsi : au dix-huitième siècle, et jusqu'à l'application du moteur à vapeur, l'industrie est nécessairement concentrée par régions suivant les circonstances physiques et économiques, mais dispersée dans chaque région suivant les circonstances naturelles de la population. Ainsi, l'industrie des draps est comme concentrée dans le Languedoc, et dans les pays de Sedan, de Rouen, d'Amiens, d'Abbeville; celle des toiles en Beaujolais et en Bretagne; celle des soieries dans la région lyonnaise. Mais, des 25,000 métiers battants que compte, vers 1750, la Picardie, il n'y en a guère que 6,000 ou 6,500 dans les villes (2), le reste est épars dans les campagnes, où ils font vivre 200,000 personnes. En 1760, tout autour de Rouen,

(1) A La Réole, vers 1750, une corderie emploie 300 personnes; à Troyes, un tissage en occupe 400; à Thiers, une coutellerie en emploie 450; la quincaillerie d'Alcock en occupe 500. De 1758 à 1761, la manufacture royale de mousseline du Puy emploie jusqu'à 1,200 personnes; en 1750, les Van Robais d'Abbeville en occupent dans leur manufacture de draps jusqu'à 1,550; et, à la même date, près de Limoges, une autre manufacture royale d'étoffes de soie et de coton fait travailler jusqu'à 1,800 personnes. — Voyez Germain Martin, *la Grande industrie en France sous le règne de Louis XV*, p. 206.

(2) 5,000 à Amiens, 1,000 à Abbeville.

Digitized by Google

45,000 personnes travaillent pour le compte de 12 maîtres seulement (1); mais, également ici, la plus grande partie de ce personnel est éparse (2).

Il serait facile, — s'il n'était aussi fastidieux, — d'accumuler des chiffres qui, d'ailleurs, n'ajouteraient rien à la démonstration. Une seule chose en doit ressortir; c'est qu'en somme, sauf quelques exceptions qui, comme à l'ordinaire, rendent la règle plus certaine et plus évidente, l'industrie, en France, au dix-huitième siècle, est pour ainsi dire à l'état sporadique. Elle est comme semée à travers les provinces, d'un bout à l'autre du pays ; elle est partout et elle n'est nulle part; on vient, en de certains centres, chez le sieur un tel ou le sieur un tel, chercher le travail et la matière première, qui se disséminent et s'éparpillent après de tous côtés.

Même pour les exceptions qui méritent d'être citées, et là même où le travail s'exécute sur place, en un seul lieu, on vit alors sous un régime qui n'est encore ni celui de l'usine, ni celui de la grande industrie. Non plus, en effet, que la grande industrie de type moderne, l'usine, au sens moderne, n'existe point alors, et c'est justement parce qu'elle n'existe pas, qu'on ne peut véritablement pas dire qu'existe alors la grande industrie. Car « la fabrique » n'est pas « l'usine ». La fabrique est « entièrement close de murs; chacun y est installé dans une maison comprenant un rez-de-chaussée où se trouve un métier à tisser, un premier avec cuisine, et une ou deux chambres à coucher (3) ». Telle est, entre autres, la manufacture royale de draps de Villeneuvette ; et telle est aussi la ma-

(1) 34,000 fileuses; 9,000 tisserands, 600 découpeurs, 300 restoupeuses, 700 femmes dans les blancheries et autres services.

(2) Il en est de même des 10,000 personnes qu'occupent à la fabrication du drap, dans la région de Givonnes, en 1756, 4 fabricants privilégiés avec 390 métiers. A Lyon, en 1753, on compte 10,000 métiers et 60,000 canuts; et l'industrie du ruban, à Saint-Étienne ou à Saint-Chamond, en 1755, emploie 26,000 personnes. — Germain Martin, *ouv. cité*, p. 120-121.

(3) Germain Martin, *ouvr. cité.*, p. 203.

Digitized by Google

nufacture royale de Sedan : un village d'artisans, une petite ville dans la ville, une forteresse du travail, entourée d'une enceinte, coupée du dehors, et se suffisant par ses seuls moyens. Des chaumières sur une zone interdite, derrière une grande porte défendue, et, dans chacune de ces chaumières, un homme faisant « tout ce qui concerne son état », le faisant chez lui, avec des instruments que la fabrique lui fournit peut-être, mais qu'il n'en regarde pas moins comme à lui : travail séparé, travail isolé, sinon divisé ; industrie domestique et familiale jusque dans ce que l'on appelle en ce temps la grande industrie.

Peu à peu, cependant, sous la fabrique, l'usine s'ébauche; et peu à peu l'organisation nouvelle apparaît, reconnaissable à ce signe : le travail divisé dans l'atelier commun remplace le travail total par ateliers séparés. A Villeneuvette, par exemple, « on construit de vastes locaux, où les baies très hautes se détachent sur la surface des murs; on y installe, dans les salles du rez-de-chaussée, les appareils nécessaires au dégraissage, au lavage et au séchage des laines. Puis, on place les métiers dans les pièces du premier et du second étage, afin de bien surveiller le personnel. Les anciennes demeures isolées où l'ouvrier fabriquait les tissus avec un métier qu'installaient les entrepreneurs sont uniquement affectées à l'habitation des travailleurs (1). » A Sedan, même chose : « 25 patrons possédant 113 métiers y occupent 10,130 personnes. Ils ont 58 commis, qui surveillent vingt-neuf opérations spéciales. Autant d'opérations, autant de spécialités. Des bâtiments, composés d'un rez-de-chaussée et de deux étages éclairés par de grandes fenêtres, contiennent les métiers (2). »

(1) Germain Martin, *ouvr. cité*, p. 203.

(2) « Au rez-de-chaussée, on dégraisse la laine; ailleurs, on la fait sécher; des femmes, 350 environ, la plusent; 130 en font le droussage; 500 la cardent; 2,500 la filent, et une centaine la dévident. Il y a 1,500 tisseurs, à raison de deux par métier, et trois personnes par usine sont occupées exclusivement au foulage

Digitized by Google

Cette fois, c'est l'usine, ou presque, et bientôt le mot va entrer dans la langue, bientôt Roland va en donner la définition : « Un vaste laboratoire, un immense atelier où les machines en grand sont communément mues par l'eau : une grosse forge, une forge d'ancres, une refonderie de fer, l'ensemble des martinets et des grands travaux sur cuivre, des fileries de fer, etc., sont des *usines,* qu'on distingue encore par la nature de l'objet particulier qu'on y exploite, comme un laminoir, le lieu où l'on fore le canon, etc. (1)... »

Aux termes de cette définition, qu'est-ce donc qui a fait sortir de l'ancienne fabrique l' « usine » moderne? La première transformation, et la plus importante, c'est la transformation matérielle de l'usine elle-même, de son architecture et de sa figure, de ses bâtiments et de ses aménagements : « un vaste laboratoire, un immense atelier ». Or, ce qui a rendu possible et nécessaire cette transformation matérielle de la fabrique, c'est, depuis 1750, l'application plus générale d'une force motrice puissante, — la force hydraulique, — si bien que la plupart des fabriques ou des usines à présent s'allongent en longues constructions le long des cours d'eau.

Mais, pour que « les machines en grand » pussent être mues communément par la force hydraulique, il a d'abord fallu que les machines en grand fussent possibles, et, pour qu'elles fussent possibles, il a fallu toutes sortes de changements et de perfectionnements dans la technique de tous les arts. Le dix-huitième siècle, dans sa seconde moitié surtout, en est en effet rempli. Les inventions se succèdent rapidement : savants et ouvriers y rivalisent La métallurgie profite des essais de

Les chardons qui catissent les tissus sont nettoyés par des femmes qui ne font aucun autre travail. Des hommes tondent les draps et les femmes les plient; d'autres les emballent. » — Germain Martin, *ouvr. cité*, p. 202.

(1) *Encyclopédie méthodique*. Il est curieux de noter qu'un quart de siècle après, le Code civil (art. 531) donne encore au mot *Usine* son ancien sens de « machine mue par l'eau, » et dit que « toutes usines... sont *meubles*. »

Digitized by Google

Buffon à Montbard ; Réaumur travaille, lui aussi, sur le fer, les fontes, l'acier, la porcelaine, les cordages : sa curiosité ingénieuse s'étend à mille objets ; Vaucanson trouve successivement le métier mobile, le tour à dévider la soie, la calandre à écraser les étoffes ; il trouve la chaîne d'engrenage ; Hellot fait faire à la mécanique du tissage des progrès qui lui permettent d'installer de grandes manufactures avec un outillage nouveau. Anglais, Allemands, Hollandais, Suisses, Italiens apportent le meilleur de leurs procédés : ce que Holker et Milne, Macarty, Everet et Kay font pour les cotonnades et les laines, d'autres le font pour d'autres branches, pour des branches de plus en plus nombreuses de l'activité industrielle ; et ces autres ont nom : Turgot, Condorcet, Bernard de Jussieu, Macquer, Duhamel, Vandermonde, les frères Havart, les Lefèvre, Gouïn, Eymar, Slongel (1), etc. Grâce à eux, à eux tous, théoriciens et praticiens, gens de science et gens d'expérience, c'est réellement un outillage nouveau qui se crée, et, en même temps que cet outillage particulier à chaque fabrication, que cet outillage spécial, l'outillage social ou national, — j'entends par là les routes, les canaux, tout le réseau des voies, et tout le matériel des transports, — commence, continue et ne cesse plus de se développer.

Ainsi cette création, lentement opérée, d'un nouvel et double outillage, spécial et social, concordant et coïncidant avec l'appropriation plus utile et plus usuelle comme force motrice de l'une des forces de la nature, l'eau, va solliciter l'industrie, la pousser à grandir progressivement, jusqu'à ce qu'enfin, par la domestication triomphante de la vapeur, elle devienne réellement et pleinement « la grande industrie ». En cela encore, du reste, tout concorde et tout coïncide : il semble que toutes les forces naturelles jouent ensemble, c'est-

(1) Germain Martin, *ouvr. cité.*

Digitized by Google

à-dire toutes à la fois dans le même sens; et l'histoire des usines à eau est l'histoire des usines à feu, qui, par l'emploi, depuis 1725 ou du moins depuis 1750, de la houille comme combustible (1), n'ont pas été transformées moins profondément. Mais non seulement ces transformations s'appellent et s'entraînent les unes les autres : chacune d'elles, ainsi, en appelle et en entraîne d'autres, d'abord dans le même ordre ou dans l'ordre tout à fait voisin, et puis dans des ordres en apparence assez éloignés, par une série grossissante de conséquences; de telle sorte qu'à ce fait relativement secondaire, la transformation matérielle de la fabrique, se rattache, se relie ce quelque chose, fait de la transformation de toutes choses, qui n'est en bloc ni plus ni moins que la transformation économique et politique du monde.

Car voilà qui n'est pas moins nouveau, moins moderne que l'usine elle-même, par rapport à l'ancienne fabrique : le patron, par rapport au « maître », l'ouvrier, par rapport au « compagnon » et à « l'artisan »; ou, comme on dit alors, « l'entrepreneur » et « l'ouvrier mercenaire ». Toutes ces inventions, toutes ces transformations de la fabrique, du moteur, de l'outillage spécial et de l'outillage social intéressent directement ou indirectement la condition de tous ceux qui font travailler et de tous ceux qui travaillent : en un seul mot, du Travail; et c'est le premier des trois termes du problème devant nous posé. Jusque-là, entre ceux qui travaillent et ceux qui font travailler, on ne peut pas dire qu'il

(1) Le charbon de terre, déjà en usage vers 1725 pour les fours des verreries, devient, à partir de 1750, en France, un aliment important de l'industrie. Sous la Régence, de 1715 à 1723, on avait procédé, un peu de tous côtés, à des recherches de mines. Mais, vers 1750, on exploite encore peu et mal : bien des obstacles s'opposent aux progrès, que ne facilite pas la préférence pour les charbons anglais des industriels qui brûlent de la houille. Pourtant, aussitôt qu'on se sert du charbon de terre pour la cuisson, non seulement l'importance des manufactures de faïence et de porcelaine, mais leur nombre jusque-là réduit, augmentent. — Voyez Germain Martin, *ouvr. cité*, p. 110, 215 et *passim*. Cf. Le Play, *la Réforme sociale*, t. II.

Digitized by Google

n'y eût pas de séparation : les privilèges de maîtrise en étaient une, et souvent très haute, très épaisse et très dure; mais la distance était bien moins grande, et les rôles bien moins tranchés. Ceux mêmes qui faisaient travailler travaillaient; le patron et l'ouvrier se rencontraient et se confondaient en un point intermédiaire, l'artisan, à demi patron, à demi ouvrier, qui tout ensemble était les deux, sans cependant être tout à fait ni l'un ni l'autre : les deux, en sa personne, se composaient et ne s'opposaient pas (1).

Ce n'est guère que vers 1750, — cette date marque décidément une ère, — que l'on voit se fonder des manufactures où apparaît ce type, l'ouvrier mercenaire, qui ne pouvait apparaître qu'avec l'usine et dans l'usine, ou, pour être complètement exact, qui ne pouvait apparaître en grand qu'avec les machines en grand. Partout en France, dans toutes les provinces et toutes les industries, il en est à peu près ainsi : la très forte majorité, sans comparaison, des classes qui travaillent et qui produisent, est faite de ces artisans, ni riches,

(1) De ces artisans, un maître tisseur lyonnais peut être pris pour type : « Sa demeure offre un aspect simple. Au dehors, on voit de grandes fenêtres : leur encadrement seul est en moellon; les plâtres couvrent les autres parties de la maçonnerie. Les vitres sont rares; jusqu'en 1750, le verre est cher, et, si l'on est peu à l'aise ou très économe, on le remplace par du papier huilé. Les métiers occupent le premier étage. La femme a des joyaux et du linge pour onze cents livres environ. Elle apporta en dot « quatre métiers propres à ouvrages figurez garnis de leurs ustensiles de service quoyque vieux; plus, en meubles meublans qui ont aussy servi depuis longtemps, composés de lits avec leurs assortimens, gardes-robes de noyer, tables, chaises, quelque peu de cuivrerie et de vaisselle d'étain et autres petits ustanciles de ménage, linges de plusieurs sortes pour le ménage dont partie est usée... le tout évalué entre les parties, par des amis communs, la somme de deux mille livres. » Un autre maître, également lyonnais, a reçu de sa mère par contrat « la somme de cent cinquante livres en valeur d'un métier de sa profession garni de ses ustanciles et en ustanciles de ménage. » Sa femme lui apporte « deux cents livres en valeur d'une garde robe garnie des habits, linge et nippes servant à son usage et trois cents livres en argent et espèces sonnantes. » Le maître tisse avec sa femme ou avec un et parfois plusieurs garçons. » — Voyez Germain Martin, *ouvr. cité*, 236, 237. Cf. du même, *l'Industrie et le Commerce du Velay aux dix-septième et dix-huitième siècles*, p. 140 à 194. — Justin Godart, *l'Ouvrier en soie*, monographie du tisseur lyonnais, 1re partie, *la Réglementation du travail* (1466-1731). Lyon, Bernoux et Cumin, et Paris, A. Rousseau, 1899.

Digitized by Google

ni pauvres, d'une condition comme d'une position moyenne, ayant chez eux un métier ou quelques métiers, parfois sans compagnon et parfois avec un ou quelques compagnons. Cela est si vrai qu'à prendre les choses dans l'ensemble, on ne peut même pas dire au pluriel : « les classes qui travaillent et qui produisent »; il faut dire « la classe » au singulier, car, en vérité, elles n'en font qu'une; le patron et l'ouvrier se touchant et se confondant en ce point intermédiaire, l'artisan, il n'y a point, au pied de la lettre, de « classe patronale » et il n'y a point de « classe ouvrière ». Mais, d'autre part, puisque l'industrie est répandue, disséminée dans les campagnes, et que le tisserand a son champ qu'il cultive, ou mieux que c'est le cultivateur qui se fait tisserand à ses heures, il n'y a pas non plus, en face d'une classe agricole, une classe industrielle. Patronale et ouvrière, industrielle et agricole, ces classes aussi sont modernes; et s'il y en avait d'autres auparavant, noblesse, bourgeoisie, peuple, ce n'étaient pas celles-là; modernes donc comme la grande industrie, comme l'usine, comme le patron et comme l'ouvrier.

Longtemps, en cet éparpillement du travail, les manufactures appartenant au roi et les manufactures dites royales ou en possession d'un privilège du roi furent seules ou presque seules à représenter l'industrie concentrée; mais, vivant surtout d'exemptions et de subventions, aussi bien leurs directeurs que leurs employés à tous les degrés sont plutôt des fonctionnaires que des patrons et des ouvriers (1). Ce n'est que lorsque la concentration de l'industrie passe de l'état d'exception à l'état de règle, lorsque s'élève l'usine et que tout travail industriel tend vers l'usine, que, dans la force du terme, il y a, d'un côté, le patron, et, de l'autre côté, l'ouvrier. Entre le maître de l'ancien régime et le patron du

(1) Voyez Augustin Cochin, *la Manufacture des glaces de Saint-Gobain, de 1665 à 1865*. Broch. in-8°. Douniol et Guillaumin, 1865.

Digitized by Google

régime nouveau, la transition est « l'entrepreneur de fabrique », que l'*Encyclopédie méthodique*, — cette même *Encyclopédie* où Roland définit l'usine, — à son tour définit ainsi : « L'entrepreneur, qu'il connaisse ou ne connaisse pas le détail des opérations d'un grand objet, est celui qui les embrasse toutes, ainsi que les spéculations qui y ont rapport, et qui a, en sous-ordre, des contremaîtres et des commis pour diriger les unes et les autres et les lui apporter comme à un centre qui leur est commun. L'homme qui est à la tête d'un établissement en grand où l'on emploie diverses sortes de matières, ou d'un établissement où l'on modifie très diversement la même matière, cet homme est un entrepreneur (1). »

Et cet homme est en train de devenir, au sens moderne, le patron. Il le sera, la maîtrise se sera transformée en patronat, quand, après 1750, sous Gournay et les deux Trudaine, l'abandon du système de privilège et de monopole, l'affranchissement progressif de l'industrie et du commerce, puis quand, sous Turgot, l'édit de février 1776 pour l'abolition des maîtrises, auront ouvert libre carrière à la concurrence impatiente de toutes les énergies. Ce sera enfin le patronat moderne, non seulement le patronat simple, mais le patronat collectif, quand, la nouvelle installation et le nouvel outillage des usines exigeant de fortes dépenses, il faudra trouver les ressources, et qu'ainsi la carrière s'ouvrira également à la concurrence et à l'association de tous les capitaux. Après ou avec le patron et le patronat, au sens moderne, c'est donc le *capital* au sens moderne ; et l'introduction de ce nouveau facteur dans l'organisation de l'industrie achève la transformation. Les termes, en effet, se correspondent et se complètent. Dès que le patron existe, par cela même existe l'ouvrier ; dès qu'il existe une classe patronale, par cela même existe une classe

(1) *Encyclopédie méthodique*, t. Ier.

Digitized by Google

ouvrière; dès que l'une de ces classes est nécessairement capitaliste, l'autre, par cela même, est nécessairement mercenaire; et, par cela même, le rôle moderne du capital détermine le régime moderne du travail. Le premier changeant, le second a changé; qu'est-il devenu, et ce qu'il est, comment l'est-il devenu?

L'abolition des maîtrises a eu pour corollaire l'affaiblissement du compagnonnage, ou, si c'est trop dire, qu'elle l'eut pour corollaire, — ce qui implique une dépendance, — elle en fut, du moins, selon la formule, précédée ou accompagnée; les deux phénomènes se produisirent simultanément et se poursuivirent parallèlement, n'étant au bout du compte que deux aspects d'un seul et même phénomène, la transformation de l'industrie. Ni la maîtrise, ni le compagnonnage, faits à la taille et sur le modèle de l'atelier, ne pouvaient remplir le cadre si prodigieusement élargi de l'usine ; faits pour l'ancien régime du Travail, ni l'un, ni l'autre ne pouvaient s'adapter au régime nouveau. Le compagnonnage ne s'était jamais du reste étendu à toutes les professions; il ne les avait jamais embrassées ou englobées toutes ; et, quoique son action se fît partout sentir, plus ou moins pesante et plus ou moins intermittente, il n'avait jamais, n'occupant en permanence que certaines villes, couvert l'ensemble du pays : ni unité de lieu, ni unité de plan, ni unité de rites. Il avait été, il était encore, et il était de plus en plus une organisation de lutte entre ouvriers de la même profession, compagnons et non compagnons, appartenant à un « devoir » ou à un autre, au moins autant qu'un instrument de combat contre les maîtres : — des coteries, et non une classe.

Dans le moment de sa force, cependant, un de ses défauts, et des pires, avait été de viser à monopoliser le travail, en accaparant la fourniture de la main-d'œuvre, en ne souffrant pas chez les patrons d'autres ouvriers que ceux qu'ils rece-

Digitized by Google

vaient de lui, qui étaient à lui, et qu'il reprenait à sa convenance ; par là, le compagnonnage était encore, en de certains cas, le maître des maîtres, qu'il tenait à sa merci, et se libérer de sa servitude passait au rang de leurs plus grosses préoccupations. Cette libération, l'usine l'accomplit partout où l'usine est possible ; et si, plus tard, on devait voir renaître des servitudes semblables, celle-là n'en fut pas moins pour quelque temps détruite. Comme l'industrie concentrée réclamait, à poste fixe sur un point fixe, un personnel extrêmement nombreux, ce personnel, le compagnonnage nomade et limité ne pouvait le tirer de son propre sein : il lui fallut donc tolérer que l'on trouvât une place sans être affilié ; et donc, incompatible avec l'usine, le compagnonnage fut réduit aux seuls métiers qui précisément ne peuvent s'accommoder du système de l'usine, qui vont chercher et exécuter le travail sur place : c'est ainsi que les charpentiers sont et seront ses derniers fidèles (1).

Au demeurant, dans le régime moderne du Travail, il y eut bien autre chose de changé que le mode de l'embauchage ; le contrat de travail le fut tout entier, car toutes les conditions du travail changeaient. Pour ne retenir que le premier des actes sur lesquels il porte, n'est-il pas évident que l'apprentissage, par exemple, ne pouvait pas être, dans un régime non hiérarchisé qui repose sur la concurrence et le patronat, le même que dans un régime hiérarchisé qui aboutissait au privilège et à la maîtrise? Ainsi jusqu'à la rupture du contrat : comment eût-elle été, dans un régime ayant la liberté et l'égalité pour principes, la même que dans un régime où il est à peine exagéré de dire que le maître exerçait parfois sur le compagnon qui le quittait avant le jour convenu comme un droit de suite, équivalant encore à un demi-servage, et où

(1) Voyez Étienne-Martin Saint-Léon, *Histoire des corporations de métiers*, et Germain Martin, *les Associations ouvrières au dix-huitième siècle*.

Digitized by Google

c'était un terme courant que celui d'ouvrier « déserteur » ?

Ainsi de tout le reste : tout change. Ce n'est pas pourtant que, lui-même, l'ancien régime du travail n'eût pas connu quelques-unes des difficultés, quelques-uns des problèmes du régime nouveau. Dès l'apparition de la grande industrie, et alors qu'elle n'était encore qu'une exception, on a bataillé pour la réduction de la journée de travail, et, dans la seconde moitié du dix-huitième siècle, elle a diminué ; pour l'augmentation des salaires, et, dans la seconde moitié du dix-huitième siècle, ils ont augmenté (1). Non seulement les difficultés, mais les maladies du travail, le dix-huitième siècle les a presque toutes connues : il a vu des chômages, aussi longs ou plus longs que les nôtres, et aggravés singulièrement par des disettes ou d'extrêmes chertés ; il a vu des grèves, issues souvent des mêmes causes que les nôtres, aussi violentes, et plus durement réprimées. Mais ce sont les mêmes choses, et néanmoins ce sont de tout autres choses : car la même chose ne se gouverne pas de la même manière, en un autre temps et un autre milieu.

A ce grand changement dans la constitution du Travail, pour décider si la masse a gagné ou perdu au total, perdu ici ou gagné là, et ce qu'elle a gagné ou perdu, il faudrait prendre chapitre par chapitre et article par article, entrer assez avant dans les choses, faire pour le passé ce que nous ferons pour le présent, parcourir l'un après l'autre, tout en les rapprochant comme en une comparaison perpétuelle, les quatre domaines à la fois indépendants et inséparables dont nous avons dit que se compose cette espèce de règne naturel ou social : le Travail ; et ce n'en est point le moment. En gros, les faits matériels de l'ordre économique nous ont montré

(1) Voyez *Histoire économique de la propriété, des salaires, des denrées et de tous les prix en général depuis l'an* 1200 *jusqu'en l'an* 1800, par le vicomte G. D'AVENEL ; t. III et IV.

Digitized by Google

ceci, qui forme arête et ligne de faîte, et qu'il est nécessaire, mais suffisant de ne pas perdre de vue : avec le nouvel outillage et le moteur nouveau, l'eau d'abord, et puis, et surtout, la vapeur, est apparue l'usine; avec l'usine, est apparue véritablement la grande industrie; avec la grande industrie, est apparu le régime nouveau du Travail; et, dans ce nouveau régime, ce qu'il y a sans doute de plus nouveau, c'est premièrement, en regard du patron, l'ouvrier; c'est ensuite, en opposition à une classe patronale, une classe ouvrière ; au résumé, c'est le nouveau corps et, on le verra plus loin, la nouvelle âme, c'est le nouvel être du Nombre.

II

Mais l'ordre économique et l'ordre politique sont l'un à l'autre en une telle corrélation, en une telle connexité, que les faits qui marquent dans l'un ont plus que leur répercussion, développent leurs conséquences jusque dans l'autre; et la transformation du Travail ne pouvait guère aller sans une transformation plus ou moins radicale de l'État. En France, quand, après 1750, lentement et par degrés, le Travail se transforme, par degrés et lentement comme le Travail lui-même, l'État aussi se transforme. La révolution économique tendant à substituer partout au travail dispersé le travail concentré, au monopole la concurrence des capitaux et des bras, au régime de la petite industrie le régime de la grande industrie, la révolution politique tend, chez nous absolument, avec tempéraments et ménagements ailleurs, à substituer à un État de divers états un État unifié par l'égalité de droit, au privilège la concurrence des personnes et des classes, à une

Digitized by Google

société de type féodal une société de type industriel. Peu à peu, la double révolution déplace l'axe de l'État, qui, par elle, en passant et en faisant halte à cette station moyenne, la bourgeoisie, va glisser, — chez nous tout à fait, et ailleurs plus ou moins, — de la noblesse au peuple, en trois temps bien comptés : avant 1789 ; de 1789 à 1848 ; et depuis 1848 ; car cette Révolution n'éclate, n'atteint au sommet, n'attaque et ne renverse la forme même du gouvernement que lorsque déjà elle s'est accomplie dans les profondeurs et qu'elle a totalement défait et refait par le dedans l'armature de la société.

Le branle, une fois donné, ne tardera pas à emporter la politique tout entière, mais il est sensible d'abord en ce qui touche de plus près à l'ordre économique. Jusque-là, il avait été interdit de changer d'outillage sans autorisation préalable, et une ordonnance de 1723 défendait encore d'agrandir et de modifier la disposition des fourneaux d'usines à feu. Le nombre de ces usines, forges, verreries, etc., était strictement limité, dans la crainte que le bois ne vînt à manquer, et la prohibition n'était tombée qu'après que l'on avait eu entrepris activement la recherche et l'exploitation des mines de houille, c'est-à-dire sous la Régence. Les usines à eau n'étaient guère mieux traitées, et, comme si l'on eût craint aussi d'épuiser les rivières, on exigeait toutes sortes de permissions pour l'établissement d'un moulin.

A ces empêchements, tirés en quelque sorte de considérations naturelles, venaient s'en ajouter d'autres, tirés de considérations sociales. L'État, de haut en bas et de bas en haut, était immuable ; chacun y naissait dans sa case, où il grandissait ou végétait, mais d'où il ne pouvait sortir : le fils d'un maître de métier était maître, il ne pouvait être que maître, et nul ne pouvait l'être que lui ; maître en un métier, on ne pouvait l'être qu'en ce métier ; dans la plupart des cas, la

Digitized by Google

noblesse se perdait et, dans aucun, elle ne s'acquérait par le commerce. C'était une société à cloisons étanches, où ni les hommes, ni les professions, ni les conditions ne se mêlaient. L'État maintenait, conservait, consacrait; il ne créait pas; l'État visait par-dessus tout à être stable et se souciait modérément d'être progressif. Dans l'ordre économique, le Travail, et, dans l'ordre politique, l'État, étaient tout de tradition et d'immobilité; mais voici que l'un et l'autre désormais allaient être tout de mouvement et de permutation; et la nécessité d'innover dans l'un devait contraindre à innover dans l'autre.

Ici encore, la concordance, la coïncidence est frappante; c'est à partir des alentours de 1750, du moment où commence à se transformer l'industrie, que l'État commence à délier le Travail des langes où il le tenait emmailloté. En 1754, un arrêt du Conseil autorise la libre fabrication de la bonneterie, et, quelques années plus tard, des toiles. Après 1760, le titre privilégié de manufacture royale, qui s'obtenait surtout par brigue, n'est plus accordé qu'en de très rares occasions. Gournay, les Trudaine contribuent à cet affranchissement, que Turgot achève par le fameux édit de 1776, dont on a pu dire qu'il fut à lui seul toute une révolution, mais qui, beaucoup plus encore qu'une révolution soudaine, était, tant ses voies se trouvaient préparées, l'aboutissement, aux confins de l'ordre économique et de l'ordre politique, d'une évolution déjà longue. Tandis, en effet, que naguère le commerce emportait généralement dérogation à noblesse, maintenant, au contraire, cette défaveur était abandonnée, cette déchéance suspendue, et, depuis le premier quart du siècle, on avait vu les gentilshommes des plus grandes maisons demander des concessions minières et s'intéresser en des sociétés industrielles ou commerciales (1). Ce n'était pas tout, et Turgot

(1) Ainsi le prince de Condé, dès 1716, le duc d'Humières, le duc d'Aumont, le duc de Chaulnes. Des sociétés se fondent pour l'exploitation des houillères :

Digitized by Google

osait à présent proposer que le commerce pût, pour récompenser des services éminents, donner droit quelquefois à collation de noblesse.

Ainsi se fendaient, avant de s'abattre, les cloisons étanches de la société, et, par les fissures, passaient, dans les deux sens, se mélangeant et prenant un commun niveau, les castes d'hier qui demain ne seraient plus que des classes. Ainsi se faisait la mutuelle compénétration de l'Honneur et de l'Argent; et ainsi se formait, — son élévation sociale constituant une part importante de sa rémunération, — cette large et solide bourgeoisie industrielle qui, à son tour, durant une cinquantaine d'années, allait être la principale assise de l'État. Mais ainsi, avec le Travail et en même temps que lui, l'État n'en était pas moins comme saisi en son fond et comme retourné. Le Parlement de Paris ne s'y trompait pas, quand, par la voix de Séguier, présentant au Roi ses remontrances sur l'édit de mars 1776, il s'écriait : « Les corporations..., c'est une chaîne dont tous les anneaux vont se joindre à la chaîne première, à l'autorité du trône, qu'il est dangereux de rompre. La seule idée de détruire cette chaîne précieuse devrait être effrayante... et l'édifice même de la constitution politique serait peut-être à reconstruire dans toutes ses parties (1) ».

Ces inquiétudes n'étaient sans doute point exagérées, mais sans doute aussi elles venaient un peu tôt et allaient un peu vite : on n'en était pas encore là, et, pour l'heure, quoique Turgot dans ses considérants et Séguier dans ses observations aient tous les deux parlé très clairement des ouvriers et même

par exemple, en 1766, pour les mines de Roche-la-Molière, entre le duc de Charost et consorts. Blumestein a la concession des mines du Forez et du Dauphiné; La Gardette, la concession de Firminy; la famille de Solages ouvre les mines de Carmaux.

(1) Voyez Flammermont, *Remontrances des Parlements au dix-huitième siècle*, p. 310.

Digitized by Google

de la « classe » ouvrière, — « cette *classe* d'hommes, dit Turgot, qui, n'ayant de propriété que leur travail et leur industrie, ont d'autant plus le besoin et le droit d'employer, dans toute leur étendue, les seules ressources qu'ils aient pour subsister », — cependant, il s'agissait, en réalité, du commerce et de l'industrie, c'est-à-dire du patron, du bourgeois, beaucoup plus que de « la classe ouvrière » ou même du simple ouvrier.

Après comme avant 1776 (on sait d'ailleurs que l'œuvre de Turgot ne survécut pas à sa chute, et que, dès le mois d'août, il ne restait rien de ce qui avait été fait si péniblement au mois de mars), après 1776 comme avant, l'ouvrier ne cessa pas d'être l'objet d'une espèce de suspicion légitime. La harangue de Séguier nous livre là-dessus toute sa pensée, et toute la pensée officielle d'alors, en cette phrase qui répond presque mot pour mot à la phrase tout de suite célèbre de Turgot : « Il est surtout des classes sur lesquelles la police doit réunir toute sa vigilance. Elle veille de loin sur le riche; il est intéressé au bon ordre ; mais, en protégeant le pauvre, elle veille de plus près sur sa conduite, parce qu'il n'aurait qu'à gagner dans le trouble. Et quelle classe doit attirer de plus près son attention qu'une classe d'hommes d'autant plus dangereux que leur art leur fournit plus de moyens pour nuire, et d'autant plus à craindre qu'ils ont plus de besoins? » Sans contester qu'il y eût de bons ouvriers, « laborieux, actifs, sages », et tout en l'admettant expressément, on ne pouvait s'empêcher de songer plutôt aux autres, « dissipés, inconstants, sans conduite », et derrière eux, et en eux-mêmes, « à ces êtres nés pour le trouble des sociétés, chez qui les passions, moins domptées par l'éducation, joignent à l'énergie brute de la nature cette activité qu'elles acquièrent au milieu de la licence des villes (1) ».

(1) Flammermont, *ouvr. et passage cités.*

Digitized by Google

Dans cette idée officielle qu'a de l'ouvrier le dix-huitième siècle finissant, comment ne pas remarquer qu'il entre on ne sait quoi du sentiment méfiant de ce personnage de comédie qui voudra bien, lui aussi, encourager les arts, mais non les artistes : le dix-huitième siècle, même encyclopédiste et économiste, fait de même; il veut bien protéger le travail, mais se sent pour le travailleur tout autre chose que de la tendresse. En fait, dans le travail, depuis qu'on s'est décidé à le libérer et à l'honorer, ce qu'on libère, c'est l'entreprise, et ce qu'on honore, c'est le produit : mais le travail et le travailleur, l'œuvre manuelle et le manœuvre, gardent toujours, — sauf ce que l'expression a d'excessif, — comme une tare de servilité.

Cela est vrai de cette survivance du droit de suite, le droit qu'a le maître de retenir son compagnon, et cela est vrai de bien d'autres choses. Cela est vrai du droit que semblent à l'occasion disposées à s'arroger les puissances constituées, — inventant, en avance de près d'un siècle, les ateliers nationaux, — de déporter à leur gré les ouvriers d'une province à une autre, et, si elles jugent qu'il y en a un trop-plein, de les faire passer, comme il leur plaît, du métier à la terre (1). Cela est vrai du droit que ces mêmes puissances s'adjugent de condamner, lorsqu'elles le croient expédient, ces mêmes ouvriers à se contenter de ce qu'il faut tout juste pour vivre le plus mal et au plus bas prix, de fixer pour eux non point un minimum, mais un maximum de salaire, de qualifier leur simple réunion d'attroupement, leur accord de cabale, leur mécontentement de mutinerie, et leurs réclamations de rébellion. Cela est vrai, en un mot, de ce droit perpétuel et universel, et qui est à leur égard tout le droit public du

(1) Le Parlement de Rouen, jugeant trop élevé le nombre des tisserands de la région, propose de le diminuer et d'en envoyer cultiver les terres du Poitou et de la Marche. — Voyez Germain Martin, *ouvr. cité*, p. 259.

Digitized by Google

royaume, « de les mettre à la raison » ; et cela demeure vrai jusqu'à la veille de 1789. Jusqu'à 1789, même quand l'État militaire « s'industrialise » et quand l'Etat aristocratique s'embourgeoise, l'État fait comme du socialisme à rebours ; il y a comme un *antisocialisme* d'État, si c'est de l' « antisocialisme » que toute la force de l'État s'emploie en faveur du patron contre l'ouvrier.

Le plus singulier, c'est que cela demeure encore vrai, en fait, sinon théoriquement, même au delà de 1789, même à travers la Révolution française. Non pas théoriquement; car, en principe, la Révolution déclare pour toute l'humanité les droits de l'homme et pour tous les Français les droits du citoyen ; proclame à la face du monde la liberté, l'égalité, la fraternité ; annonce aux peuples la souveraineté du Peuple ; conçoit et définit l'État de telle façon que dorénavant il ne saurait être, — je dis en principe et en doctrine, — qu'un équilibre parfait et scrupuleusement maintenu de tous les droits, de toutes les libertés et de toutes les parts de souveraineté entre tous les citoyens et tous les hommes. Dans cette hypothèse, qui est la thèse révolutionnaire, l'État ne penche, — je veux dire qu'il ne doit pencher, — ni d'un côté, ni de l'autre ; et, en l'espèce qui nous occupe, il n'est, — je veux dire qu'il ne devrait être, — ni pour le patron contre l'ouvrier, ni pour l'ouvrier contre le patron.

Mais si, en fait et malgré tout, l'État ne peut point ne pas être entraîné d'un côté plutôt que de l'autre, il semble que dès lors il dût l'être du côté où pesait du poids le plus lourd le plus gros amas de parts égales de souveraineté ; en l'espèce, du côté des ouvriers, qui étaient le Nombre. Il en fut pourtant tout différemment. En fait, la Révolution française n'a rien ou presque rien abandonné, à l'égard de l'ouvrier, des préventions et des précautions de l'ancien régime. De lui, de l'ouvrier, l'Assemblée nationale ne se méfie guère moins que

Digitized by Google

jadis le Parlement; et la loi de 1791 n'est guère moins sévère envers lui, si elle ne l'est davantage, que les ordonnances de mars 1786, d'avril 1777, ou même que les règlements de janvier 1749. Bien que le plus souvent, dans les émeutes et les insurrections, le Travail soit représenté surtout par de faux ouvriers dont la spécialité est de ne point travailler, c'est chez les ouvriers en général, chez ceux-là mêmes qui sont vraiment le Travail, que Le Chapelier en 1791, comme Séguier en 1776, redoute, au fond de son âme, « ces êtres nés pour le trouble des sociétés, d'autant plus à craindre qu'ils ont plus de besoins et d'autant plus dangereux que leur art leur fournit plus de moyens de nuire ». Contre eux l'Assemblée nationale prend les mêmes mesures que le Parlement estimait devoir prendre; elle professe, elle aussi, qu'en protégeant le pauvre, il faut que la police veille de plus près sur sa conduite »; e cela, par le même motif, toujours le même : — la peur de cet élément de désordre et de perturbation, « parce qu'il n'aurait qu'à gagner dans le trouble ».

La Révolution, donc, n'a pas su se guérir de cette « phobie » d'ancien régime, et qu'elle ne s'en soit pas guérie, il n'y a là rien qui puisse étonner : ni dans ses causes, ni dans ses origines, ni dans sa direction, ni dans son personnel, la Révolution de 1789 n'a été une révolution ouvrière : de point en point, et, d'un bout à l'autre, et du commencement à la fin, par quelques phases qu'elle ait passé et par quelques mains, elle porte l'empreinte, la marque de fabrique « bourgeoise », et de la plus fermée, de la plus jalouse, de la plus aristocratique des bourgeoisies, cette bourgeoisie de Palais qui ne vit qu'avec soi-même et qui n'a pas d'ailleurs beaucoup plus de sympathie pour la bourgeoisie de boutique, commerçants ou industriels, que pour les ouvriers, gens de négoce ou de besogne, les uns et les autres petites gens à ses yeux. Car son libéralisme est tout oratoire, et de tête; sa « sensibilité » est

Digitized by Google

toute verbale : libéralisme et sensibilité sont les épanchements par où s'écoule au dehors la littérature dont elle est imbue; mais elle n'a dans le cœur et dans le sang que son Moi. On comprend que, faite par elle, la Révolution française n'ait fait pour l'ouvrier, philosophie, philanthropie et phraséologie ôtées, rien, ou si peu que rien, de direct et de positif.

Est-ce à dire toutefois que, pour lui, elle n'ait absolument rien fait à échéance plus ou moins reculée et de façon plus ou moins détournée? Ce serait se moquer que de le prétendre; tout au contraire, elle a beaucoup fait, indirectement, de deux manières : elle a fait les deux plus grandes choses qui pussent être faites, si, en vérité, la double secousse, le double ébranlement d'où devaient sortir et la transformation psychologique de l'Individu, d'une part, et, d'autre part, la transformation juridique de l'État, c'est elle qui les a imprimés à une société avant elle stagnante. Avant elle, l'Individu traînait en quelque sorte entre deux éternités, la première au-dessus de lui, la seconde autour de lui, une existence résignée et pleine du sentiment de l'immuable : il en était ainsi, parce qu'il en avait été toujours ainsi, et, parce qu'il en était ainsi, il en serait toujours ainsi. C'était plus qu'un ordre, c'était l'Ordre, auquel il ne pouvait être dérogé. Et de cet ordre immuable l'État était l'immuable conservateur; un État, d'ailleurs, où l'on ne voyait jamais agir une force qui ne fût pas la suprême autorité, et où l'autorité suprême, éternelle comme le reste, était il ne se peut plus personnelle, transmise et perpétuée de prince à prince en la seule personne du Prince, personne unique de l'État. Mais voici que soudain la Révolution venait dire que ce que l'on avait cru être tout en Un était par fractions égales en Tous; et voici qu'elle révélait dans l'État une autre force, un autre droit, une autre souveraineté : la force, le droit et la souveraineté du Nombre.

Digitized by Google

Il était certes impossible, dès cet instant, que la démonstration ne « sortît » pas, le temps accompli, « son plein effet », mais, ce plein effet pourtant, elle n'allait le sortir qu'à la longue. En attendant, et pendant un demi-siècle encore, malgré le transfert de la souveraineté, la déclaration des droits, et l'éruption de la force, malgré la doctrine et la théorie, malgré les Immortels principes, et la Liberté et l'Égalité, en fait l'État ne cessait pas de pencher du côté du patron plutôt que du côté de l'ouvrier; seulement, tant que durèrent la Révolution elle-même, puis l'Empire, on n'y prit presque pas garde, car, pour la France, le Travail était ailleurs, et ce qui eût formé la classe ouvrière était en grande partie absorbé par l'armée. Mais, l'Empire tombé, la paix revenue, de ce même côté, du côté du patron, l'État allait pencher plus fortement que jamais, quand le système censitaire aurait remis à la bourgeoisie, sous une royauté constitutionnelle, la réalité du pouvoir, maintenant placée dans l'argent.

De 1815 à 1848, le régime censitaire ou, mieux, les deux régimes censitaires, la Restauration de la branche aînée et la monarchie de Juillet, furent proprement le règne de la bourgeoisie. C'est le temps où la grande industrie se développe; l'aristocratie se relève, la bourgeoisie s'épanouit; et, sans doute, de par les mœurs aussi bien que par les institutions, le débat est entre elles, entre la bourgeoisie et la noblesse, — *Sacs et Parchemins*, — quand il n'est pas entre les diverses sortes et les diverses catégories de bourgeoisie : professions libérales et métiers productifs, grande, moyenne et petite bourgeoisie, le degré n'étant au surplus marqué que par tant ou tant ou tant de mille livres de rente. De toute façon, la bourgeoisie emplit l'État. Le comte Popinot et le baron Poirier sont ministres et pairs de France : le projet, autrefois caressé par Turgot, de conférer la noblesse pour services commer-

Digitized by Google

ciaux ou industriels éminents, est singulièrement dépassé. Si pauvreté n'est pas vice, richesse est vertu d'État. La formule, qui, du reste, ne mérite pas les hauts cris qu'elle a fait jeter, puisqu'elle ne résume pas une morale, mais une politique, est : « Enrichissez-vous. » Or, la richesse étant le produit de deux facteurs, le capital et le travail, l'État la comble des faveurs publiques en celui de ces deux facteurs où elle est le plus visible, le capital : dans le travail, elle se voit moins, s'aperçoit à peine; il n'est pas inscrit au Grand Livre et ne paye pas 200 francs de contributions directes; par conséquent, on le néglige un peu.

Et l'on s'en fait d'autant moins de scrupule que lui-même, en apparence, se soumet et ne proteste point. Il y a bien par-ci par-là quelques grèves, mais n'y en a-t-il pas toujours eu? quelques barricades, mais n'est-ce pas le sort commun à tous les régimes? quelques attentats même, mais n'est-ce pas le crime isolé d'une poignée de conspirateurs? Ce qu'on voit du Peuple est satisfait; donc le Peuple doit être satisfait; et l'on oublie que dans le Peuple, comme dans la mer, il y a en tout temps ce qu'on ne voit pas; que, sous la surface la plus calme, peuvent s'enfler les grandes lames de fond. Il y a bien aussi quelques utopistes, quelques fous, qui vont prêchant un évangile étrange et pour qui le Capital n'est pas cette divinité que 1830 adore; mais combien sont-ils, qui sont-ils? Des nobles ou des bourgeois dévoyés, postérité lointaine de Babeuf : un Saint-Simon, des Enfantin, des Fourier, des Cabet, des Barbès, des Louis Blanc, des Considérant, des Blanqui, et qui les écoute? qui les prend au sérieux? Personne, ou seulement quelques hallucinés comme eux-mêmes! Tout cela se passe, si tant est qu'il se passe quoi que ce soit, dans le royaume, faut-il dire de l'idée ou de la chimère? mais non pas dans le royaume de France, sûrement, sous le règne du roi Louis-Philippe. Tout à coup la tempête accourt, la

Digitized by Google

foule se rue sur les pas des prophètes solitaires. La révolution était faite avant qu'on se fût persuadé qu'elle se pouvait faire; et c'était, par son prétexte, la plus absurde, mais, par son caractère, la plus inévitable, et, par sa portée, la plus considérable des révolutions.

Il était absurde, en effet, que le Peuple s'émût pour l'adjonction aux listes électorales de quinze ou seize mille « capacités » ; aussi n'est-ce pas ce dont il s'émut : l'écume n'explique pas la tempête, mais la lame de fond l'explique. Ce que la Révolution de 1848 avait d'inévitable et de considérable, Proudhon l'a bien compris et il l'a vigoureusement rendu, en une de ces oppositions violentes qui lui sont coutumières : « Tout gouvernement, écrit-il, s'établit en contradiction de celui qui l'a précédé; c'est là sa raison d'évoluer, son titre à l'existence. D'après cette loi d'évolution, le gouvernement de Louis-Philippe, renversé inopinément, appelait son contraire. Le 24 février, avait eu lieu la déchéance du Capital; le 25, fut inauguré le gouvernement du Travail. Le décret du gouvernement provisoire qui garantit le droit au travail fut l'acte de naissance de la République de février (1). »

A peine née, la seconde République se mit à agir énergiquement et précipitamment; et tout de suite, poussant et bousculant l'État, elle le jeta du côté du Travail. Dès le 24 février, on nomme le gouvernement provisoire : la foule exige que l'on y fasse entrer un ouvrier, Albert (2); le 25, sur les instances d'une députation ouvrière, le droit au travail est

(1) P.-J. Proudhon, *les Confessions d'un révolutionnaire*, pour servir à l'histoire de la Révolution de Février, 3e édit., p. 67.

(2) « Quel fait d'une portée profonde, observe là-dessus Louis Blanc avec la grandiloquence ordinaire de son langage, que cet avènement d'un ouvrier au pouvoir, que cette inauguration d'une ère toute nouvelle, que cette reconnaissance officielle des droits du travail, que ce défi, glorieusement scandaleux, jeté au vieux monde ! » — *Révélations historiques*, en réponse au livre de lord Normanby intitulé : *A Year of Revolution in Paris*, Bruxelles, 1859, Meline, Gans et Cie, t. Ier, p. 76.

Digitized by Google

reconnu et « le million qui va échoir de la liste civile » rendu « aux ouvriers auxquels il appartient ». Le 28, une autre députation vient demander la création d'un ministère du Travail; elle échoue, mais n'échoue qu'à demi, car, à défaut d'un ministère, on lui accorde une Commission de gouvernement pour les travailleurs. Cette commission s'installe au Luxembourg, et avec elle s'y installe, — c'est son président en personne, Louis Blanc, qui l'avoue ou qui s'en vante, — le socialisme théorique et pratique. Elle donne d'abord au peuple des mots, une proclamation, puis des projets de loi qui ont pour objet d'émanciper le travail par une intervention de l'État, d'assurer la « solidarité » entre tous les ateliers d'une même industrie, et entre toutes les industries; elle lui donne quelque chose de plus, et, dans sa première séance, elle décrète l'organisation immédiate de la représentation de la classe ouvrière; elle convoque le Parlement du Travail. Alors projets et décrets se succèdent et s'entassent : pour la réduction des heures de travail et l'abolition du marchandage, pour la fondation de cités ouvrières, pour l'institution de bureaux officiels rapprochant l'offre et la demande de travail, pour la résiliation des marchés affermant le travail des prisons, contre l'expulsion des ouvriers étrangers. A l'appel de la Commission de gouvernement, les associations coopératives de production sortent de terre : tailleurs, selliers, fileurs, passementiers, et elles essayent de se fédérer en union. La plupart disparaissent d'ailleurs, et leur faillite particulière va se perdre dans la faillite générale des Ateliers nationaux, qui est la faillite même de 1848.

En cette lamentable débâcle, on dirait que tout est englouti, et il est vrai qu'il ne reste presque rien des mesures spéciales que 1848 avait prises, de ce qu'il avait voulu, du jour au lendemain, faire pour les ouvriers; mais néanmoins tout reste, puisqu'il reste le suffrage universel. Il reste la contradiction,

Digitized by Google

à laquelle il n'y a qu'une conciliation possible, que « le peuple soit à la fois misérable et souverain » ; et cette contradiction implique tout ensemble et le germe d'une révolution sociale et le moyen d'une révolution légale. Le jour de mars 1848 où Ledru-Rollin fait promulguer le suffrage universel renferme en soi toute l'histoire politique et sociale qui doit suivre, tout le second Empire et toute la troisième République. Ce jour-là, se rejoignent et se soudent les deux révolutions : la révolution politique et la révolution économique, pour se combiner et se dérouler en une révolution sociale; ce jour-là, s'achève la transformation juridique de l'État, après la transformation psychologique de l'ouvrier; et, comme l'ouvrier est le Nombre, comme le Nombre désormais est l'État, ou encore, comme le Travail et l'État sont liés l'un à l'autre et agissent l'un sur l'autre par le Nombre, ce jour-là, commence, et ne s'interrompra plus, la transformation légale de la société.

III

La transformation psychologique de l'ouvrier est complète sous divers rapports, et elle tient à diverses causes; du milieu du dix-huitième à la fin du dix-neuvième siècle, non seulement il a changé; *il est changé :* changé dans sa mentalité, dans sa moralité, et comment dire? dans sa sociabilité. Changé premièrement par la transformation matérielle de la fabrique en usine, qui refait à nouveau la répartition géographique du Travail, en amène la concentration, agrège et consolide ainsi les ouvriers en une classe ouvrière, en un corps vertébré, avec des centres nerveux, un système nerveux central, avec une conscience collective, avec une âme de classe. Changé

Digitized by Google

ensuite par la transformation de l'outillage, par la machine, dont on a beaucoup trop médit, et qui, loin d'asservir l'ouvrier à une tâche abrutissante, aurait bien plutôt contribué, du moins en général, à ouvrir, à assouplir et à élargir son intelligence. Changé encore par la transformation de l'outillage social, par la facilité, prodigieusement accrue, des communications de toute sorte, qui a établi d'une extrémité à l'autre de ce grand corps de la classe ouvrière comme une circulation incessante. Changé enfin, tout jeune et avant le travail même, par l'école primaire; par l'enseignement professionnel, qui, à mesure que l'industrie devenait de plus en plus mécanique, a dû devenir de plus en plus technique, et qui peu à peu a remplacé ou, sinon remplacé, réduit l'apprentissage purement manuel; par le service militaire obligatoire; par les cours du soir, les conférences, les réunions, par toute la propagande, écrite et parlée; — changé, — que ce soit un bien ou un mal, — par le livre à bon marché, la brochure distribuée et le journal à un sou.

Cela dans sa mentalité. Mais, deuxièmement, changé dans sa moralité, par le changement total des circonstances et des conditions de la vie : par un effet de la concentration elle-même du Travail et de l'agglomération des travailleurs en des villes populeuses; par la diffusion du bien-être et des goûts de bien-être; par le développement un peu artificiel des besoins, l'abondance et le bon marché des satisfactions; par le fléchissement de toutes les barrières et le relâchement de toutes les contraintes; par la diminution de tout respect, la perte de toute influence, et la mort de toute tradition. Troisièmement, l'ouvrier est changé dans sa sociabilité, par l'effet toujours de sa concentration en groupements nombreux, serrés et exclusifs, et par la constitution de ces groupements à l'état de classe ouvrière; changé, parce que, dans la coutume ancienne du Travail, il vivait avec le patron, dont il était plus près cer-

Digitized by Google

tainement que des ouvriers d'une autre corporation, et souvent même que des compagnons du même métier placés chez un autre maître, à combien plus forte raison des ouvriers d'une autre profession, dans un autre lieu. Au contraire, d'après le statut moderne, par le syndicat, — malgré la tentative timide et médiocrement suivie de syndicats mixtes rapprochant les ouvriers et les patrons, — l'ouvrier ne vit guère qu'avec l'ouvrier, de la même profession d'abord et de la même usine ou de la même mine, sans doute; mais, en outre, par les unions de syndicats, il peut prendre le contact de tous les ouvriers de sa profession, et de l'ouvrier de toutes les professions, dans le pays tout entier : lequel contact une fois établi, l'ouvrier se considérant partout comme solidaire de l'ouvrier et nulle part comme solidaire du patron, on peut bien dire que sa sociabilité est changée. — Et, par ces trois variations de sa mentalité, de sa moralité et de sa sociabilité, on peut donc dire que s'est accomplie la transformation psychologique de l'ouvrier.

Pour la transformation juridique de l'État, on a vu comment elle s'est produite. Premièrement, ce fut la politique commerciale et industrielle qui changea. Auparavant, l'État tenait en une tutelle jalouse l'industrie et le commerce, en permettait ou en défendait l'exercice, qu'il réglementait jusqu'aux plus petites choses, les déconsidérait plus qu'il ne les favorisait, gardait sur eux une sorte de domaine éminent, tantôt les subventionnait et tantôt les rançonnait, ou subitement les abandonnait, mais jamais ne les laissait à eux-mêmes, émancipés, intéressés et responsables. Maintenant, au contraire, il leur rendait les rênes, il secouait l'assoupissement où les avaient plongés l'habitude de se sentir surveillés, garantis, attachés de très court, circonscrits de très près dans le profit comme dans la perte, et l'indifférence, qui en était la suite, au succès ou à l'échec; il les revivifiait par la liberté, les toni-

Digitized by Google

fiait par la concurrence, les aiguillonnait par la crainte de l'échec et les éperonnait par l'espoir du succès, que seul il promettait de récompenser.

Deuxièmement, lorsqu'il eut changé de politique envers l'industrie, l'État ne tarda point à en changer envers le travail. Auparavant, il traitait le droit de travailler comme un droit régalien, qu'il dispensait ou refusait à son caprice et sous ses conditions; qui dépendait, ainsi que tant d'autres, ainsi que tous les autres, du bon plaisir du prince; qui n'appartenait qu'à ceux à qui sa grâce le concédait, pour l'objet auquel il les destinait, dans le lieu et le coin de ce lieu qu'il leur désignait; mais que ceux à qui il ne l'accordait pas explicitement et presque nominativement, ou qui y ajoutaient quelque objet accessoire, ou qui le transportaient d'un lieu au voisin, que ceux-là alors usurpaient. Maintenant, au contraire, il rejetait loin de lui « une pareille maxime », cette maxime à l'appui de laquelle venaient uniquement des raisons d'abusive et funeste fiscalité, « que le droit de travailler était un droit royal, que le prince pouvait vendre, et que les sujets devaient acheter (1) ». Illusion, que ce prétendu droit royal! Le droit de travailler n'est pas un droit royal, c'est un « droit naturel (2) »; et s'il est de droit divin, ce n'est pas du droit divin du prince, mais du droit divin de tous les hommes : « Dieu, en donnant à l'homme des besoins, en lui rendant nécessaire la ressource du travail, a fait du droit de travailler la propriété de tout homme, et cette propriété est la première, la plus sacrée et la plus imprescriptible de toutes. » N'est-ce pas, — sous la Monarchie, en 1776, — et n'est-ce pas dans ses termes propres, la Déclaration des droits? N'en est-ce pas,

(1) *Édit du Roi portant suppression des jurandes, donné à Versailles au mois de février* 1776, *registré le* 12 *mars en lit de justice.*

(2) « Nous avons vu avec peine les atteintes multipliées qu'ont données à ce *droit naturel* et commun des institutions anciennes, à la vérité, etc. » *Préambule de l'édit de* 1776.

Digitized by Google

quinze ans en avance, l'article 1er ? Quelque chose est donc changé dans l'État, et non pas seulement dans la politique, dans la conduite, mais dans la logique, dans la conception de l'État. Viennent les temps qui le changeront dans son essence et sa substance, dans sa nature et sa structure; et, troisièmement, ce qui, au début, n'était qu'un changement politique sera la transformation juridique, pleine et parfaite, de l'État; tout dans l'État, et l'État lui-même, en sera changé.

Quant à la transformation légale de la société, elle découle comme fatalement de la transformation psychologique de l'ouvrier et de la transformation juridique de l'État combinées et coopérantes; elle est comme la résultante de ces deux forces; elle commence aussitôt que l'État jusqu'alors immuable se met en mouvement, et elle s'accélère aussitôt que l'État en mouvement a pour moteur le Nombre. L'introduction du Nombre dans la mécanique de l'État est comparable, il faut bien s'en convaincre, à l'introduction de la vapeur dans la mécanique du Travail; si la vapeur est en somme l'eau passée, par l'ébullition, de l'état statique à l'état dynamique, le Nombre, c'est le peuple passé aussi, par la révolution, du premier de ces états au second. Le Nombre n'est pas plus le peuple tout simplement que la vapeur n'est l'eau tout simplement. Lui aussi a subi une transformation; et d'abord du chef même de la transformation psychologique de l'ouvrier, puisque, la classe ouvrière étant très nombreuse en toute nation, lorqu'elle change, il est impossible qu'une grande partie au moins du peuple n'en soit pas changée. Mais, de la France, on doit dire plus, et ce n'est point seulement l'ouvrier, ni une grande partie seulement du peuple qui a changé, c'est le peuple en son ensemble, car, par la double révolution, le milieu politique et économique, le milieu national et social est changé : il y a, pour ainsi parler, un milieu *pré-révolutionnaire* et un milieu *post-révolutionnaire*. Dans toutes

Digitized by Google

les têtes l'esprit souffle différemment : ce ne sont pas seulement les ouvriers qui envisagent autrement les questions ouvrières; c'est tout le monde, et comme tout le monde fait le Nombre, et comme le Nombre fait tout, le Nombre se trouve porté d'instinct à résoudre, ou à tâcher de résoudre autrement ces questions par chacune desquelles le nouveau régime du Travail pose au nouveau régime de l'État le redoutable problème d'une société nouvelle.

Peut-être, pourtant, ceux-là mêmes qui ont applaudi à la transformation psychologique de l'ouvrier et aidé à la transformation juridique de l'État ne voient-ils pas sans quelque inquiétude ou quelque regret la transformation légale de la société qui s'apprête et s'approche; mais il n'est plus en leur pouvoir, il n'est au pouvoir de personne, ni de l'éviter, ni de l'écarter. C'est le danger des grands mots et des beaux discours qu'ils contiennent toujours plus qu'on ne pensait y mettre, et que tôt ou tard une main brutale, en pressant l'outre, veut en exprimer tout le contenu. Or, ceci contenait cela, et cela sortira de ceci. Déclaration des droits, Immortels principes, Souveraineté nationale, osselets qu'on a donnés comme joujoux au peuple, et que l'enfant terrible brisera pour en tirer, si desséchés qu'ils soient ou si vides qu'on les ait crus, une « substantifique moelle ! » Des mots et des discours l'ont déchaîné, mais d'autres mots, d'autres discours ne le renchaîneront pas.

« Dans la matinée du 25 février, dit Louis Blanc (1), nous étions occupés de l'organisation des mairies, lorsqu'une rumeur formidable monta vers l'Hôtel de Ville. Bientôt, la porte de la chambre du Conseil s'ouvrit avec fracas, et un homme entra qui apparaissait à la manière des spectres. Sa figure, d'une expression farouche alors, mais noble, expres-

(1) *Révélations historiques*, t. Ier, p. 135-136.

Digitized by Google

sive et belle, était couverte de pâleur. Il avait un fusil à la main, et son œil bleu, fixé sur nous, étincelait. Qui l'envoyait? que voulait-il ? Il se présenta au nom du peuple, montra d'un geste impérieux la place de Grève, et, faisant retentir sur le parquet la crosse de son fusil, demanda la reconnaissance du droit au travail... M. de Lamartine, qui est fort peu versé dans l'étude de l'économie politique, s'avança vers l'étranger d'un air caressant, et se mit à l'envelopper des plis et replis de son abondante éloquence. Marche — c'était le nom de l'ouvrier — fixa pendant quelque temps sur l'orateur un regard où perçait une impatience intelligente; puis, accompagnant sa voix d'un second retentissement de son mousquet sur le sol, il éclata en ces termes : « Assez de phrases comme ça! » Je me hâtai d'intervenir; j'attirai Marche dans l'embrasure d'une croisée, et j'écrivis devant lui le décret... »

Cette anecdote est plus que de l'histoire : un symbole. L'ouvrier Marche parlant au Gouvernement provisoire, c'est, dans « la rumeur formidable » et par « le geste impérieux » du Nombre, le Travail signifiant sa volonté, et dictant sa loi, — la loi, — à l'État.

II

LES IDÉES

Les faits nous ont déjà montré comment la révolution économique est venue opérer la transformation psychologique de l'ouvrier, et la révolution politique la transformation juridique de l'État, puis comment toutes deux réunies coopèrent à la transformation légale de la société. Nous avons vu par eux comment le Travail transformé a tout de suite transformé

Digitized by Google

le Nombre, qui à son tour a transformé l'État, et comment depuis lors l'État, sous la pression du Nombre, s'est mis en marche vers un nouveau régime du Travail. Mais, à cette double révolution, les idées n'ont pas moins contribué, elles en ont, pour ainsi dire, été les agents ou les instruments autant que les faits eux-mêmes; elles en déterminent aussi bien, mieux peut-être, et le caractère et le sens et la portée. A partir de 1750, d'une part, l'application à l'industrie des forces naturelles, de l'eau et de la vapeur, change de fond en comble les conditions du Travail; d'autre part, le principe de la souveraineté nationale et son expression pratique, sa traduction positive, le suffrage universel, substituant le Nombre à l'unité, changent de fond en comble les conditions de l'État; mais, en même temps et du même train, sinon un peu plus vite, que s'accomplissent à la fois ce bouleversement de la matière et ce renversement du pouvoir, c'est comme un renversement, comme un bouleversement de l'esprit.

Entre 1750 et 1848, le Travail passe de la fabrique à l'usine, et l'État glisse du roi au Nombre en trois étapes bien marquées : avant 1789; de 1789 à 1848; après 1848 : dans les faits, la coupure est nette; mais elle ne l'est pas moins dans les idées. En effet, jusqu'en 1789, et pendant toute la Révolution française, il ne s'agit que de démolir l'ancien État et de détruire l'ancienne société, de promener sur leurs ruines le niveau et l'équerre : tout le monde libre, on le dit, mais tout le monde égal surtout, et surtout, plus de noblesse, voilà le point, voilà le fond de la philosophie politique. De 1789 à 1848, l'État ancien étant démoli et l'ancienne société détruite, pour qu'ils ne renaissent pas et ne repoussent pas, on proclame la déchéance du système féodal ou militaire et l'avènement du système industriel, sans distinguer d'ailleurs, dans le premier moment, entre l'entrepreneur, le patron, ou le capitaliste même, et l'ouvrier : tous ensemble formant la

Digitized by Google

classe industrielle, que l'on opposait en bloc à l'autre, à celle qu'on ne voulait pas voir revivre, la classe, la caste féodale : on prêche la richesse, le commerce, on chante la Bourgeoisie sous le nom d'Industrie. Mais peu à peu voici que dans l'Industrie l'ouvrier et sous la Bourgeoisie le Peuple se lèvent, qu'ils se détachent du reste, qu'on les en sépare, qu'on les lui oppose : à la théorie de l'État bourgeois se substitue la théorie de l'État populaire, de l'État ouvrier; c'est-à-dire de l'État fait non plus pour un, ni pour quelques-uns, non plus pour tous, mais pour le Nombre; non plus pour la naissance, ni pour la propriété, mais pour le Travail.

Ici encore et à cette fin deux courants se réunissent, deux mouvements convergent, venus, en quelque sorte, l'un du dedans, l'autre du dehors. Durant les deux premières périodes de cette révolution séculaire, ce sont des nobles et des bourgeois qui s'en instituent les propagateurs : des nobles qui, en 1789, font le pont à la bourgeoisie, des bourgeois qui, en 1830, font le pont au peuple; et là aussi il y a comme un glissement. Ce n'est guère qu'aux environs de 1848, au plus tôt aux environs de 1840, que ces doctrines, ces pensées de bourgeois réformateurs et, comme on commence à dire, « socialistes », ayant pénétré la masse ouvrière, les germes apportés de l'extérieur y éclosent, s'y reproduisent, et que des idées nouvelles sur le Travail s'élaborent à l'intérieur même du monde du Travail. Il est vrai que dès cet instant la puissance en devient irrésistible, et que, brûlant les étapes, tout d'une traite, en huit années, — de 1840 à 1848, — la double Révolution entre dans sa troisième période. Le grand problème est posé en ses trois termes : le Travail, le Nombre, l'État. S'il ne s'est pas ainsi formulé d'un seul coup, on peut sans doute en suivre, pour chacun de ces trois termes, les énoncés successifs, et attendre, d'un rapide historique, d'une brève chronologie

Digitized by Google

des idées, en concordance avec les faits, plus que la satisfaction d'une vaine curiosité.

I

Naturellement, cela commence par des généralités. Tout est à défaire et tout est à refaire. L'homme était bon, à l'origine, dans les bois et dans les cavernes : sa civilisation n'a été que sa corruption. Il était bon et il était heureux, quand il n'y avait ni tien ni mien, et quand rien n'était à personne. La terre était un vaste Eden livré aux jouissances communes; à l'humanité tout entière l'arbre tendait ses fruits, la forêt offrait son gibier et les rivières leurs poissons; l'herbe poussait dans les prairies pour des troupeaux qui venaient d'eux-mêmes s'y ranger. Nul ne s'inquiétait de travailler, de posséder, d'opprimer. Ce qui a tout perdu, c'est le travail, la propriété, la société, etc. — Je me hâte de poser cet etc., car on pense bien qu'il n'y a point ombre d'utilité à ressasser pour la millième fois ces balivernes; il suffit, là-dessus, d'un renvoi aux poètes antiques! Dans le fatras des déclamations politico-sentimentales dont a retenti le dix-huitième siècle, dans ce déballage de romantisme social, je voudrais simplement chercher s'il y a quelque chose d'un peu précis sur la question, qui naît alors, des formes modernes du Travail et de l'État, sur la manière de concevoir leur constitution, leurs conditions, leurs relations; et, si ce quelque chose y est, l'en isoler et l'extraire. Partis, pour les faits, de 1750, la coïncidence, la concordance est telle que c'est de 1750 encore qu'il faut partir pour les idées. Justement en 1748, cent ans avant que les journées de Février vinssent imposer la conclusion, Montesquieu publiait l'*Esprit des lois*. Or, on y lit, entre

Digitized by Google

tant de considérations qui touchent de plus ou moins près à notre sujet, des aphorismes comme ceux-ci, que l'on ne saurait négliger de relever, car la trace ne va plus s'en perdre, mais se creuser, au contraire, jusqu'à faire sillon : « Un homme n'est pas pauvre parce qu'il n'a rien, mais *parce qu'il ne travaille pas*. Dans les pays de commerce, où beaucoup de gens n'ont que leur art, *l'État est souvent obligé de pourvoir aux besoins des vieillards, des malades et des orphelins*. Un État bien policé tire cette subsistance du fond des arts mêmes; *il donne aux uns les travaux dont ils sont capables;* il enseigne les autres à travailler, ce qui fait déjà un travail... Quelques aumônes que l'on fait à un homme nu dans les rues ne remplissent point les obligations de l'État, *qui doit à tous les citoyens une subsistance assurée, la nourriture, un vêtement convenable, et un genre de vie qui ne soit point contraire à la santé.* »

Montesquieu a beau s'apercevoir, ce chapitre d'une page à peine écrit, que c'est là s'engager très loin, et, s'en apercevant, il a beau se couvrir de toutes sortes de « si » et de « mais », faire apparaître, derrière une médiocrité trop facile, les spectres de la paresse et de la misère universelles (1); il a beau se reprendre, s'expliquer, se restreindre (2); il ne peut plus faire que ces quelques phrases ne contiennent pas en puissance : et le droit de travailler, auquel s'ajoute, duquel découle le droit de choisir librement son travail (3); et le

(1) « A Rome, les hôpitaux font que tout le monde est à son aise, excepté ceux qui travaillent, excepté ceux qui ont de l'industrie, excepté ceux qui cultivent les arts, excepté ceux qui ont des terres, excepté ceux qui en font le commerce. »

(2) « J'ai dit que les nations riches avaient besoin d'hôpitaux, parce que la fortune y était sujette à mille accidents ; mais on sent que *des secours passagers* vaudraient bien mieux que des établissements perpétuels. Le mal est momentané : il faut donc des secours de même nature, et qui soient applicables à l'accident particulier. » *Esprit des lois*, liv. XXIII, ch. XXIV, *Des Hôpitaux*.

(3) *Ibid.*, liv. XX, ch. XXII : « Les lois qui ordonnent que chacun reste dans sa profession, et la fasse passer à ses enfants, ne sont et ne peuvent être utiles que dans les États despotiques, où personne ne peut ni ne doit avoir d'émulation. »

Digitized by Google

droit à l'assistance dans l'invalidité et dans la vieillesse ; et ce que, cent ans plus tard, on devait appeler le droit au travail, qui n'est pas seulement le droit de travailler, mais le droit d'exiger du travail; et ce que, plus tard aussi, l'on devait appeler le droit à la subsistance, qui n'est pas seulement le droit de vivre, mais le droit d'exiger « un genre de vie qui ne soit pas contraire à la santé » ; tous ces droits, contre qui, — puisqu'un droit ne peut pas ne pas être à la charge comme au profit de quelqu'un? — contre l'État évidemment : « l'État doit... » Ils sont en puissance dans ces dix lignes, ils se développeront au fur et à mesure que se développera l'industrie elle-même et que s'accomplira par elle la transformation matérielle du monde, cette transformation qui ne se fera pas sans des perturbations profondes, et dont Montesquieu pressent et redoute certaines conséquences : « Ces machines, dit-il, — et qu'étaient les machines de 1748? — ces machines, dont l'objet est d'abréger l'art, ne sont pas toujours utiles. Si un ouvrage est à un prix médiocre, et qui convienne également à celui qui l'achète et à l'ouvrier qui l'a fait, les machines qui en simplifieraient la manufacture, c'est-à-dire qui diminueraient le nombre des ouvriers, seraient pernicieuses (1). »

Tous ces droits en puissance se développeront, quand, dans la société, les préjugés céderont, les cloisons se fendront ou s'abaisseront, les rangs se rapprocheront, les classes s'ouvriront et se compénétreront; phénomène que Montesquieu fait mieux que de pressentir, qu'il constate déjà, et dont les bons effets ne lui échappent pas (2).

(1) *Esprit des lois*, liv. XXIII, ch. XVII, *Du nombre des habitants par rapport aux arts.*

(2) « Des gens, frappés de ce qui se pratique dans quelques États, pensent qu'il faudrait qu'en France il y eût des lois qui engageassent les nobles à faire le commerce. La pratique de ce pays est très sage : les négociants n'y sont pas nobles; mais ils peuvent le devenir. Ils ont l'espérance d'obtenir la noblesse,

Digitized by Google

Enfin, ils s'élèveront de la puissance à l'acte, ces droits posés par Montesquieu, ou du moins ils tendront à s'y élever, lorsque, d'un côté, s'affirmera le désir, le besoin d'égalité, et que, de l'autre, l'inégalité réelle s'accusera ou sera plus vivement, plus douloureusement ressentie; lorsque la grande industrie concentrera de grandes foules dans les grandes villes, et y juxtaposera de grandes fortunes et de grands dénuements, faisant ainsi ressortir de grandes différences qui, pour ceux qui en souffrent, ressembleront aisément à de grandes injustices. En haut, c'est « le luxe », qui est « en raison composée des richesses de l'État, de l'inégalité des fortunes des particuliers, et du nombre d'hommes qu'on assemble dans certains lieux. » Mais le luxe est surtout en proportion avec l'inégalité des fortunes : « Si dans un État les richesses sont également partagées, il n'y aura point de luxe : car il n'est fondé que *sur les commodités qu'on se donne par le travail des autres* (1). » Plus donc il y aura de luxe, plus il y aura d'inégalité dans l'État, et plus l'inégalité tournera à l'injustice, car plus le luxe des uns sera fait de l'abus du travail des autres. Et c'est, en termes réservés, la thèse de « l'exploitation de l'homme par l'homme. »

Avoir fourni ceci : et le principe du droit de travailler, et celui du droit au travail, et celui du droit à l'assistance, aux novateurs en quête de maximes, n'est certes pas n'avoir rien donné, ou n'avoir donné que peu, n'avoir apporté qu'une petite contribution au mouvement des idées dans le domaine social; et en vérité, si désormais elles y sont en mouvement, et prennent cette direction, là peut-être, chez Montesquieu,

sans en avoir l'inconvénient actuel. Ils n'ont pas de moyen plus sûr de sortir de leur profession que de la bien faire, ou de la faire avec honneur... » *Esprit des lois*, liv. XX, ch. XXIII.

(1) *Esprit des lois*, liv. VII, ch. Ier, *Du luxe*.

Digitized by Google

est le *primum movens,* et de lui vient la chiquenaude initiale.

Mais, l'année même où il mourait, et avant que fût épuisé le prodigieux succès de l'*Esprit des Lois,* paraissait, sans nom d'auteur, un livre dont le titre complet, — long et explicatif suivant la mode du jour, — était : *le Code de la Nature ou le véritable Esprit de ses lois de tout temps négligé ou méconnu* (1), que l'ardent et violent éclat du style fit attribuer à Diderot, et qui était d'un personnage de qui, maintenant encore, on ne sait guère que son nom : Morelly, avec le lieu et vaguement la date de sa naissance : Vitry-le-François, vers la fin du règne de Loûis XIV (2). Quelle loi édictait-il, ce *Code de la Nature,* et quel principe l'inspirait? Du fond de la solitude où l'obscur Morelly l'allait chercher, la bonne Nature disait ce qu'elle eût dû, depuis les premiers âges, être lasse de répéter, à savoir que, laissée à elle-même, elle serait parfaite, et que, laissé à lui-même, l'homme aussi serait parfait dans la nature parfaite; que les législateurs et autres fabricateurs et exploiteurs des sociétés avaient fait tout le mal; que la cupidité, en effet, était le vice des vices; mais que nul ne fût devenu avare, si nul n'eût pu devenir propriétaire. De l'univers qu'elle empoisonne, on chasserait donc « la détestable propriété », et l'on prendrait à l'avenir ses sûretés contre elle; « fou furieux, ennemi de l'humanité, » et bon à enfermer pour toute sa vie en un caveau « bâti dans le lieu des sépultures publiques », quiconque tenterait de la rétablir! — puis le rabâchage ordinaire des vieilles turlutaines.

Il y avait pourtant, dans Morelly, quelque chose de plus; et ce quelque chose, en y regardant de près, n'était pas beau-

(1) 1755 et 1760.

(2) Benoit Malon, dans *le Socialisme intégral* (1890), t. Ier, p. 124, le qualifie pourtant « d'humble instituteur »; « sa vie est restée inconnue », dit le *Nouveau Dictionnaire d'Économie politique* Avant *le Code de la Nature*, Morelly avait publié un *Essai sur l'esprit humain*, 1743; un *Essai sur le cœur humain*, 1745; *le Prince ou Traité des qualités d'un grand roi*, et *le Système d'un sage gouvernement*, 1751; *le Naufrage des îles flottantes ou la Basiliade*, 1753.

Digitized by Google

coup moins que l'ébauche d'un plan d'organisation ou de réorganisation sociale. L'article premier du *Code de la Nature* est celui-ci : « Le champ n'est point à celui qui le laboure, ni l'arbre à celui qui y cueille des fruits; il ne lui appartient, même des productions de sa propre industrie, que la portion dont il use : le reste, ainsi que sa personne, est à l'humanité. » Le modèle d'une société ainsi réformée, c'est « la famille consanguine » ; et le type de son gouvernement, c'est le gouvernement paternel ou patriarcal. « Or, tout membre de la famille apporte en naissant le droit de vivre, qui est antérieur à celui de travailler. Ce droit à la vie oblige donc de laisser en communauté une partie, sinon la totalité des ressources accumulées, afin que les survenants ne trouvent pas toujours les parts réglées. » En conséquence, si « la détestable propriété » n'était pas absolument rayée de la terre, elle était du moins « socialisée », et il n'y avait plus de propriétaires à titre privé, mais des usufruitiers en nom collectif. Indivisible était le sol, indivisible la demeure commune, et commun l'usage des instruments de travail, commune la jouissance des fruits. Chacun travaillerait selon ses forces et ses facultés, chacun consommerait selon ses besoins et ses goûts. Les citoyens, disons le vrai mot, les *sociétaires*, seraient réunis par groupes de mille au moins. La famille, la tribu, la province étant les unités organiques de toute nation, c'est en provinces, tribus et familles que la nation serait politiquement répartie.

A sa tête, un Sénat ou Conseil suprême, magistrature souveraine qu'occuperaient tour à tour les chefs de province, élus dans chaque province par chaque tribu à son tour, chaque famille dans la tribu élisant à son tour le chef de tribu, et chaque sociétaire à son tour étant chef de famille. Sur dix et des multiples ou des composants de dix, Morelly fonde ainsi comme un système décimal de la

Digitized by Google

société (1). Passons. Il suffit présentement de noter qu'en cet essai d'organisation ou de réorganisation sociale on trouve un peu de tout ce qu'on retrouvera plus tard dans d'autres rêves d'instauration *ab imis fundamentis :* tout à l'heure nous dégagerons et marquerons mieux le lien de parenté; alors, d'une théorie, d'une construction à l'autre, la filiation, parfois inavouée, apparaîtra.

Cependant la part de la déclamation pure y est aussi très abondante, et c'est le moment de nommer au moins le roi des déclamateurs de ce temps et sans doute de tous les temps : J.-J. Rousseau. Je dis : de le nommer, de nommer au moins trois ou quatre de ses ouvrages : le *Discours sur l'origine de l'inégalité parmi les hommes* et le *Discours sur l'Économie politique* (1755) ; *le Contrat social; Émile ou de l'Éducation* (1762); et j'aurais raison de le dire, s'il ne s'agissait que du Travail, et si l'on ne cherchait et ne retenait que des idées suffisamment précises sur ce point particulier; mais j'ai tort, si l'on considère les deux autres termes du problème : le Nombre et l'État, et si l'on songe que ces livres ont eu sur la direction générale des esprits pendant un demi-siècle une influence incomparable. Il n'en est peut-être point dans toute la littérature qui jamais aient remué aussi profondément l'âme, la

(1) Le mariage aura lieu de quinze à dix-huit ans; il sera obligatoire et indissoluble pour dix ans; après dix ans, le divorce sera permis. Les enfants, que la mère allaitera obligatoirement, resteront dans la famille jusqu'à cinq ans : après quoi, ils seront élevés en commun aux frais de la société; ils recevront obligatoirement une éducation tout expérimentale, dégagée de toute crainte comme de toute espérance, sans intervention de la divinité, et professionnelle à partir de l'âge de dix ans. De vingt à vingt-cinq ans, ils seront répartis dans les diverses branches du travail par un conseil de revision, pacifique distributeur des peines et des récompenses, qui du reste ne pourront jamais être des récompenses en argent, tout argent étant capital social, tout capital étant instrument de travail, et tout instrument de travail étant à la fois indivisible quant au fonds et commun quant à l'usage; — nul autre privilège au talent que celui de diriger les travaux dans l'intérêt commun. Tous les cinq jours, repos public et, par surcroît, des fêtes publiques nombreuses. — Le projet de Morelly comprenait du reste, trente ans avant Lagrange, Berthollet, Borda et Prony, l'introduction du système décimal pour les poids et mesures.

Digitized by Google

conscience et la volonté des hommes; il n'en est pas où les mots aient été si manifestement, si rapidement, si invinciblement des forces (1). Ils sont comme un foyer intense dont la chaleur, en se communiquant, crée du mouvement de proche en proche. Presque tout ce qu'ils disent, on l'avait déjà dit, mais on ne l'avait pas dit encore de ce ton et avec cet accent.

Reprenez, par exemple, la tirade fameuse : « Le premier qui, ayant enclos un terrain, s'avisa de dire : *Ceci est à moi,* et trouva des gens assez simples pour le croire, fut le vrai fondateur de la société civile. Que de crimes, de guerres, de meurtres, que de misères et d'horreurs n'eût point épargnés au genre humain celui qui, arrachant les pieux ou comblant les fossés, eût crié à ses semblables : Gardez-vous d'écouter cet imposteur; vous êtes perdus si vous oubliez que les fruits sont à tous et que la terre n'est à personne (2). » Au fond, cela est banal, cela traîne partout : on vient d'en voir autant chez Morelly, et l'on en verrait autant chez bien d'autres; mais, chez d'autres, cela passait et cela tombait, cela ne faisait qu'un bruit sourd; chez Rousseau, au contraire, cela vibre d'une vibration qui tout de suite emplit toutes les oreilles et dure toutes les minutes de toute une génération.

Cela pour la propriété, ceci maintenant pour le travail : « Celui qui mange dans l'oisiveté ce qu'il n'a pas gagné lui-même le vole; et un rentier que l'État paye pour ne rien faire ne diffère guère, à mes yeux, d'un brigand qui vit aux dépens des passants. Hors de la société, l'homme isolé, ne devant rien à personne, a droit de vivre comme il lui plaît; mais

(1) Je sais que le sens où j'emploie, dans tout cet article, le mot d'*idées-forces* n'est pas tout à fait celui que son auteur, M. Alfred Fouillée, lui a donné et lui conserve ordinairement; mais peut-être n'en est-ce pas pourtant un abus impardonnable, si, moyennant cette légère déviation, la langue politique peut l'emprunter au langage philosophique.

(2) *Discours sur l'inégalité.*

Digitized by Google

dans la société, où il vit nécessairement aux dépens des autres, il leur doit en travail le prix de son entretien... Travailler est donc un devoir indispensable à l'homme social. Riche ou pauvre, puissant ou faible, tout citoyen oisif est un fripon (1). » Et cela encore est ailleurs : cela aussi est chez Morelly; mais pourtant cela n'y est point ainsi, et c'est ici, dans *Émile,* qu'a été réellement frappé un axiome destiné dans la suite à un retentissant scandale.

Rousseau continue : « Or, de toutes les occupations qui peuvent fournir la subsistance à l'homme, celle qui le rapproche le plus de l'état de nature (toujours!) est le travail des mains : de toutes les conditions, la plus indépendante de la fortune et des hommes est celle de l'artisan. L'artisan ne dépend que de son travail; il est libre... » Et cela, comme le reste, est ailleurs; cela se rencontre dans Montesquieu ; mais ce qui n'y est pas, c'est cette apostrophe : « Un métier à mon fils! mon fils artisan! Monsieur, y pensez-vous? — J'y pense mieux que vous, Madame, qui voulez le réduire à ne pouvoir jamais être qu'un lord, un marquis, un prince, et peut-être un jour moins que rien : moi, je lui veux donner un rang qu'il ne puisse perdre, un rang qui l'honore dans tous les temps; je veux l'élever à l'état d'homme ; et, quoi que vous puissiez dire, il aura moins d'égaux à ce titre qu'à tous ceux qu'il tiendra de vous. »

Dans Montesquieu aussi se rencontre cette opinion que la démocratie peut, en certains cas et avec certaines précautions, sinon égaliser, du moins régler ou régulariser les fortunes par des lois somptuaires (2), — Rousseau ajoute, à l'imitation de l'antiquité : par l'impôt progressif, par la confiscation légale (3); — mais ce qui n'est pas dans l'*Esprit des*

(1) *Émile*, liv. III.
(2) *Esprit des Lois*, liv. VII, chap. II. *Des lois somptuaires dans la démocratie.*
(3) Voyez J.-G. Bouchot, *ouv. cit.*, t. I, p. 20.

Digitized by Google

Lois et ce qui est ici, c'est la glorification, toute plébéienne, de l'œuvre des mains, du travail manuel, du métier. Montesquieu voulait anoblir le travail ou plutôt le commerce qui réussit; pour Rousseau, tout travail, tout métier est noble par lui-même et sans anoblissement : « Souvenez-vous que ce n'est point un talent que je vous demande; c'est un métier, un vrai métier, un art purement mécanique, où les mains travaillent plus que la tête, et qui ne mène point à la fortune, mais avec lequel on peut s'en passer. » Tout métier donc est noble, s'il est « honnête »; et il est « honnête », dès qu'il est « utile ». Que Jean-Jacques s'égaie ensuite ou se livre sérieusement à un petit jeu de classification et de hiérarchie des professions, écartant celles « de brodeur, de doreur et de vernisseur », aimant mieux qu'Émile « soit cordonnier que poète » et « qu'il pave les grands chemins que de faire des fleurs de porcelaine » ; qu'il mette plus bas que tout « les professions oiseuses, futiles, ou sujettes à la mode, telles, par exemple, que celle de perruquier, qui n'est jamais nécessaire, et qui peut devenir inutile d'un jour à l'autre, tant que la nature ne se rebutera pas de nous donner des cheveux », ou bien « la couture et les métiers à l'aiguille », qu'il est d'avis de ne permettre qu'aux femmes ou aux boiteux, réduits à s'occuper comme elles »; que même il pousse à cet égard sa sévérité un peu étrange jusqu'à prononcer : « s'il faut absolument de vrais eunuques, qu'on réduise à cet état les hommes qui déshonorent leur sexe en prenant des emplois qui ne lui conviennent pas »; — ce petit jeu n'est qu'un petit jeu; d'autres, comme Locke, je crois, s'y sont égayés ou livrés avant Rousseau; et il n'importe en rien (1).

(1) Par une de ces contradictions dont il est coutumier, tout aussitôt le maître d'*Emile* consulte « l'agrément, l'inclination, la convenance », décide qu'« il faut que tous les métiers se fassent, mais qui peut choisir doit avoir égard à la propreté », et, pour tant de raisons, ne veut faire de son élève ni un maréchal, ni un serrurier, ni un forgeron, ni un maçon, ni, quoique préférable au poète,

Digitized by Google

Il n'importe pas davantage qu'il repousse : « ces stupides professions dont les ouvriers, sans industrie et presque automates, n'exercent jamais leurs mains qu'au même travail : les tisserands, les faiseurs de bas, les scieurs de pierre », et qu'il les repousse dédaigneusement. « A quoi sert d'employer à ces métiers des hommes de sens? c'est une machine qui en mène une autre. »

Dans cette ardente coulée de lave, dans ce torrent de phrases bouillonnantes, voici les paroles qui restent : ce qui demeure, ce qui vibre et ce qui vit, n'est-ce pas le chant triomphal, n'est-ce pas l'hymne au travail, signe en même temps et source de virilité? Entendez par virilité, sous cette inspiration toute plébéienne encore, le mâle épanouissement de la force physique : « Jeune homme, imprime à tes travaux la main de l'homme. Apprends à manier d'un bras vigoureux la hache et la scie, à équarrir une poutre, à monter sur un comble, à poser le faîte..., puis crie à ta sœur de venir t'aider à ton ouvrage, comme elle te disait de travailler à son point-croisé. » Mais, par virilité, ne manquez pas d'entendre, d'autre part, accroissement, développement de force morale et plénitude d'humanité : « Si quelque homme que ce soit a honte de travailler en public armé d'une doloire et ceint d'un tablier de peau, je ne vois plus en lui qu'un esclave de l'opinion, prêt à rougir de bien faire, sitôt qu'on se rira des honnêtes gens... Il n'est pas nécessaire d'exercer toutes les professions utiles pour les honorer toutes; il suffit de n'en estimer aucune au-dessous de soi (1). »

Et sans doute ce n'est, en 1762, qu'une vision de l'avenir : « J'en dis trop pour mes agréables contemporains, je le

encore moins un cordonnier. L'état qu'il préfère à tous les autres, c'est celui de menuisier: et il n'est pas jusqu'à ce choix dont on ne puisse retrouver encore l'influence, un demi-siècle après, dans la discipline saint-simonienne.

(1) *Émile*, liv. III.

Digitized by Google

sens... » Mais cet avenir est-il si éloigné? « Nous approchons de l'état de crise et du siècle des révolutions (1) » ; le souffle prophétique a passé, et sous lui déjà le peuple se courbe, frémit et se redresse : en ce philosophe qui est peuple, d'instinct le peuple devine et va chercher sa philosophie, à lui peuple, et sa politique de demain. Philosophie et politique bien simples, et telles que le peuple les comprend et les aime : — la nation est souveraine; tout le monde est égal dans la nation; — le souverain peut absolument tout (2). Corollaires ou conséquences pratiques, un jour ou l'autre: le suffrage est universel; tout le monde est électeur, et la majorité décide ; le Nombre tient l'État. Indépendamment donc de ce que Rousseau a fait pour la libération, la réhabilitation, l'exaltation du Travail, ce qu'il a fait pour la suprématie du Nombre dans l'omnipotence de l'État, — et nul assurément n'a pu faire ni plus ni autant, — exige qu'on ne se contente pas de le citer en une nomenclature hâtive, mais qu'il soit mis au tout premier rang, en évidence et par prééminence, entre les précurseurs, les fauteurs et les auteurs de la double Révolution.

Mais, parmi eux encore, ceux que vraiment il faut au moins nommer, ce sont les encyclopédistes, et les physiocrates, les économistes mêmes. Pour les premiers, on se rappelle qu'un des objets de l'*Encyclopédie,* — le *Prospectus* et le *Discours préliminaire* l'annoncent formellement, — est « de donner aux arts mécaniques la place à laquelle ils ont droit dans le système des connaissances humaines ». Et quant aux économistes, malgré leur idolâtrie de la terre et leur mépris, d'ailleurs plus apparent que réel, pour la classe *stérile,* comme dit Quesnay, ou *stipendiée,* comme dit Turgot, ou *subordonnée,* comme dira Dupont de Nemours, — c'est de l'ensemble des

(1) *Émile*, liv. III.
(2) Voyez F. Brunetière, *Manuel de l'Histoire de la Littérature française.*

Digitized by Google

industriels, des commerçants, des ouvriers des villes, de tout ce qui n'est pas agriculteur, qu'ils parlent en ces termes ; — malgré cela, quelles que soient les exagérations de leurs sympathies et de leurs antipathies, quelles que soient les divergences irréductibles entre eux et les philosophes, et quoi qu'ils affectent de dire de l'État, ainsi que les philosophes pourtant, par une singulière contradiction avec leurs propres principes, ils aboutissent, eux aussi, à la toute-puissance de l'État, et concluent à la nécessité du « despotisme légal » (1) pour assurer et maintenir « l'ordre naturel et essentiel des sociétés ».

A ce même despotisme légal, à cette même toute-puissance de l'Etat, d'autres, de leur côté, font appel pour le changer ou plutôt pour le restaurer : car philosophes et économistes confessent d'une même voix qu'il y a « un ordre naturel et essentiel des sociétés » ; où ils cessent de s'entendre, c'est lorsqu'il s'agit de savoir ce que peut bien être cet ordre naturel. Pour ceux-ci, la propriété privée en est le fondement, l'instrument; mais, pour ceux-là, elle n'en est que la perturbation, et la destruction même. Elle n'est que perturbation et que destruction pour Mably, qui, plus modéré que Morelly, ou du moins plus opportuniste, plus politique dans ses moyens, mais également radical dans son dessein, professe que « l'État doit être intolérant » et, pour le bonheur des hommes, aller au besoin jusqu'à décimer l'humanité : « Il vaut mieux ne compter qu'un million d'hommes heureux sur la terre entière que d'y voir cette multitude innombrable de miséreux, d'esclaves, qui ne vit qu'à moitié dans l'abrutissement et dans la misère. »

Or, en 1768, à l'apparition du livre de Mably (2), on n'est plus guère qu'à vingt ans de la Révolution; et, depuis plu-

(1) L'expression est de Mercier de la Rivière.
(2) *Doutes proposés aux philosophes économistes sur l'ordre naturel et essentiel des Sociétés.*

Digitized by Google

sieurs années, Rousseau l'a déjà prédite. Il l'avait vue comme ss formant au lointain; maintenant elle est prête et elle est proche : presque tous les éléments en sont à présent rassemblés. Critique aiguë ou amère de l'inégalité, désir idyllique ou farouche de l'égalité, ascension morale et sociale du travail, conception nouvelle du droit privé et du droit public, aspiration vers la liberté en toute chose et individualisme quasi anarchique s'alliant tant bien que mal à l'adoration de l'État tout-puissant et l'invocation à cette toute-puissance pour une meilleure distribution du bien-être et de la justice : il reste seulement à retourner l'État, et l'on sait, par Jean-Jacques encore, comment il se peut retourner. Ce n'est désormais que l'affaire d'une main qui ose. Mably, venu le dernier, achève la préparation révolutionnaire, et, en donnant, dès 1768, la formule du jacobinisme, il enseigne et il accoutume à oser.

II

Pendant toute la première partie de la Révolution, ce furent en effet les Jacobins qui osèrent. Mais, jacobine ou girondine, la Révolution est bourgeoise : elle est anti-aristocratique plus que démocratique, légalitaire autant qu'égalitaire. Girondins ou Jacobins, Constituants ou Conventionnels, Déclaration de 1791 et Déclaration de 1793, proclament à l'envi l'intangibilité, l'inviolabilité de la propriété privée : la propriété est un des droits de l'homme. Ou plutôt il y a une propriété qui n'est pas intangible, pas inviolable, mais il n'y en a ou il n'y en avait qu'une : la propriété féodale, celle qui offusquait tous ces bourgeois, girondins ou jacobins; et du moment que la translation a été faite, et qu'elle est bour-

Digitized by Google

geoise, girondine ou jacobine, la propriété est sacrée. Rabaud-Saint-Étienne peut vanter le partage et la communauté des biens; l'abbé Fauchet peut fonder le « Cercle social (1) » et attaquer l'hérédité; Condorcet et Vergniaud se chargent de répondre et, girondine ou jacobine, la majorité d'approuver (2).

Les Jacobins, cependant, sont terribles en paroles, — et plût à Dieu que jamais ils ne l'eussent été autrement! — L'égalité, la vertu, le bonheur, ou la mort! Robespierre déclare ennemis publics les hommes vicieux et les riches. Saint-Just ajoute que l'opulence est une infamie incompatible avec un régime d'égalité. Morris, commissaire de la République à Lyon, n'y va pas de main morte : « Les capitalistes, dit-il, sont détruits pécuniairement par les assignats et physiquement par la guillotine. » Barère veut effacer du monde l'esclavage de la misère; plus de mendiants, d'aumônes, d'hôpitaux. Mais le même Barère fait voter la peine de mort contre quiconque proposerait « la loi agraire ou toute autre mesure subversive des propriétés territoriales, commerciales ou industrielles (3) »; et ni Saint-Just, ni Robespierre, ni Marat, ni Anacharsis Clootz, ni le père Duchesne ne dépassent, en fait de communauté, un certain lacédémonisme plus ou moins contrefait et travesti (4).

Le seul ennemi authentique de la propriété, de toute propriété personnelle, est peut-être alors Brissot de Warville : « La propriété, c'est le vol. » Mais, dans la seconde période, vers 1795, voici venir, avec Gracchus Babeuf, Sylvain Maréchal, les Égaux et leur Manifeste; ceux-ci ne se payent pas de

(1) Eug. D'EICHTHAL, *Socialisme, communisme et collectivisme*, p. 58.
(2) Séance de la Convention du 8 mars 1793.
(3) D'EICHTHAL, *ouv. cit.*, p. 59.
(4) Sur le « socialisme » au dix-huitième siècle et pendant la Révolution française, voyez les travaux de M. A. Lichtenberger et les études de M. Émile Faguet dans ses *Questions* et *Problèmes politiques*.

Digitized by Google

mots, ou les mots qu'on leur a jetés ne leur suffisent plus. Ils veulent donner à la Révolution une portée sociale : « Qu'est-ce que la Révolution? Une guerre entre les patriciens et les plébéiens, entre les riches et les pauvres » ; en exprimer tout ce qu'elle contient; lui faire produire, jusqu'au bout, toutes ses conséquences. Ah! les Déclarations des droits parlent d'égalité! De quelle égalité, s'il vous plaît? Girondins ou Jacobins, bourgeois et gens de justice, vous nous la baillez belle avec votre « égalité devant la loi » ! Il n'y a qu'une égalité, — l'égalité; et si elle n'est pas de fait, si elle n'est pas totale, l'égalité n'est pas. « Faisons table rase pour nous en tenir à elle seule; l'égalité conditionnelle devant la loi est une chimère; s'il existe un seul homme sur terre plus riche, plus puissant que ses semblables, que ses égaux, l'équilibre est rompu; qu'il ne soit plus d'autre différence parmi les hommes que celle de l'âge et du sexe; la terre n'est à personne; les fruits sont à tout le monde; l'État les distribue aux individus, auxquels il doit une existence heureuse; en revanche il exige d'eux un travail obligatoire dont le mode, la quantité, la qualité sont réglés par lui seul (1). » Et nous voici du coup loin de Barère et de la Convention; ce n'est plus quiconque proposerait d'établir la loi agraire, d'attenter à la sainte propriété, qui serait puni de mort; mais quiconque parlerait de maintenir ou de rétablir « la détestable propriété », qui serait

(1) « Il nous faut non pas seulement cette égalité transcrite dans la Déclaration des droits de l'homme et du citoyen; nous la voulons au milieu de nous, sous les toits de nos maisons. » *Manifeste des Égaux*. — *Analyse de la doctrine de Babeuf*, manifeste distribué en avril 1796. — Cf. Buonarroti, *Conspiration pour l'égalité, dite de Babeuf*; et, du même, dans l'*Encyclopédie nouvelle* de Pierre Leroux, *Résumé des utopies de Babeuf*; V. Adviellie, *Histoire de Gracchus Babeuf et du Babouvisme*. Condorcet, qui, — comme le remarque M. Anton Menger, *le Droit au produit intégral du travail*, p. 89, — « n'a nullement été un socialiste », ne s'exprime guère autrement. Dans les jours mêmes qui ont précédé sa mort (1794), « il déclare qu'il considère l'égalité de tous les hommes en instruction et en bien-être comme le dernier but de l'art social. » *Égalité de fait, dernier but de l'art social*. — Cf. *Esquisse d'un tableau historique des progrès de l'Esprit humain*.

Digitized by Google

enfermé à vie « dans le lieu des sépultures publiques ». — « Il faut *dépropriétariser* la France! » s'écrie *le Tribun du Peuple*.

Mais Girondins, Jacobins, Montagnards, Hébertistes ou Babouvistes, partisans ou ennemis de la propriété individuelle, ceux qui frappent de mort quiconque y touche et ceux qui condamnent à la réclusion perpétuelle quiconque y aspire, tous ont ce trait commun qu'ils sont avant tout, qu'ils sont presque exclusivement des démolisseurs, qui démolissent les uns telle forme de propriété ou telle forme de société, les autres toute propriété et toute société, mais qui ne font que démolir. Tous sont comme marqués du signe de cette Révolution toute critique, toute négative, si destructrice, si peu constructrice. Ils « déchristianisent », « démonarchisent », « désaristocratisent », « dépropriétarisent », « désorganisent » : obstinés à jeter bas, ils ne se soucient point de réédifier. « Faisons table rase » et « qu'il ne soit plus », sont les mots inspirés de cette création à l'envers. Et après? sur la table rase? que mettra-t-on? ils ne mettent rien. C'est à peine si, dans le *Manifeste des Égaux*, quand le grand râteau a passé sur les décombres, on peut apercevoir un petit bourrelet, un léger renflement du sol qui trace une reconstruction, et si vague (1) ! D'être extrêmement vagues est le second caractère commun aux idées révolutionnaires en matière sociale : c'est, en cette matière, le caractère même, on peut le dire, de tous

(1) Quelques aphorismes : « Le peuple français devrait être déclaré comme propriétaire du territoire national ; — le travail individuel, déclaré fonction publique et réglé par la loi; — les citoyens seraient répartis en diverses classes et chargés d'une somme de travail *exactement pareille*; les *fonctions incommodes* seraient remplies à tour de rôle; le pouvoir social, représenté par des magistrats chargés d'équilibrer l'ensemble de la production..., de veiller à la répartition faite par rations égales à chaque citoyen des produits généraux réunis dans les magasins publics... » — C'est encore et toujours du Morelly, mais moins net. Condorcet, dont le passage, cité plus haut, sur l'égalité de fait sert d'épigraphe au *Manifeste des Égaux*, a serré de plus près les difficultés et arrive à des conclusions plus pratiques. C'est ainsi qu'entre autres mesures, il préconise la création de caisses de secours pour la vieillesse, les veuves et les enfants, la fondation de compagnies d'assurances, etc.

Digitized by Google

les écrivains français du dix-huitième siècle (sauf peut-être Morelly, qui a un système étudié dans tous ses détails et lié dans toutes ses parties, mais à qui l'on ne prend que ses diatribes, lui laissant pour compte son système) ; et c'est pourquoi, dans le mouvement des idées, il serait sans doute plus juste de rattacher la période révolutionnaire au dix-huitième qu'au dix-neuvième siècle, caractérisés ainsi l'un et l'autre : le dix-huitième siècle généralise, et le dix-neuvième essaie de préciser; le dix-huitième siècle détruit, et le dix-neuvième essaie de reconstruire.

Il l'essaie tout de suite et sur la chair même, avec Napoléon. Mais il l'essaie d'autre part en esprit, et se lançant à la découverte, avec Saint-Simon et Fourier. Napoléon est un réaliste qui déteste les idéologues. Saint-Simon et Fourier sont des idéologues qui se croient des réalistes. Eux aussi sont des constructeurs; c'est ce qui les distingue du dix-huitième siècle en général, et de la Révolution, qui est absolument et en tout du dix-huitième siècle; c'est par quoi ils se rattachent au dix-neuvième, qu'ils inaugurent. Le dix-neuvième siècle, avec eux, va rêver encore, comme a rêvé le dix-huitième; mais, tandis que le dix-huitième rêvait pour ainsi dire, « en arrière », d'un retour vers un lointain passé, le dix-neuvième rêve, « en avant », d'élans vers un lointain avenir (1). Cependant, quoique trop souvent sur un fond mouvant de chimère, Saint-Simon et Fourier construisent : du moins ils s'y efforcent, ils s'en vantent, ils le veulent.

La fortune d'un mot nous livre le secret du siècle (2). Tout

(1) « Les poètes ont placé l'âge d'or au berceau de l'espèce parmi la grossièreté et l'ignorance des premiers temps. C'était bien plutôt l'âge de fer qu'il fallait y reléguer. L'âge d'or du genre humain n'est pas derrière nous, il est devant nous, il est dans la perfection de l'ordre social ; nos pères ne l'ont point vu, nos enfants y arriveront un jour, c'est à nous de leur en ouvrir la route. »

(2) Saint-Simon l'avait bien prévu : « Il y aura cette différence entre les travaux du dix-huitième siècle et ceux du dix-neuvième, que toute la littérature du dix-huitième siècle a tendu à *désorganiser* et que toute celle du dix-neuvième

Digitized by Google

sera désormais à « l'organisation » et l'on ne parlera plus que « d'organiser ». Saint-Simon, dès 1819, donne le ton en publiant *l'Organisateur*, ou même dès 1814, dans son aperçu *De la réorganisation de la Société européenne*. C'est le but de sa vie et l'objet de son œuvre « d'éclaircir la question de l'organisation sociale ». Fidèle disciple du maître, « le Père » Enfantin développe la pensée de Saint-Simon et pose « l'organisation industrielle » en l'opposant à « l'organisation féodale (1) ». Un autre disciple, plus indépendant et comme affranchi, mais qui pourtant, sous bien des rapports, n'est qu'un Saint-Simon réussi, Auguste Comte, s'il ne crée pas peut-être l'adjectif « organique », lui communique à coup sûr une plénitude de force qu'il n'avait jamais eue, et fait plus que personne dans l'ordre intellectuel pour toutes ces idées et pour tous ces mots d' « organisme », d' « organique », d' « organiser » et d' « organisation (2) ».

Le sens en ira depuis lors se resserrant toujours, se concrétant, et toujours davantage on tendra à sortir des généralités, à entrer dans des précisions. D'abord « organisation » tout court; et puis « organisation sociale »; ensuite « organisation industrielle » ou bien « organisation du travail »; et d'autres enfin trouveront d'autres choses à organiser. Une seule année après *l'Organisateur*, en 1820, un économiste, quelque peu hérétique, il est vrai, Sismondi, ose déjà dire « l'organisation du travail (3) ». Laissez passer encore vingt ans; Louis Blanc le dira plus fort, on l'entendra de plus loin,

tendra à *réorganiser* la société. » *Mémoire sur la Science de l'homme*, dans les *Œuvres choisies de C.-H. de Saint-Simon*, précédées d'un essai sur sa doctrine. Bruxelles, van Meenen et Cie, 1859; 3 vol. in-16; t. II, p. 152.

(1) Enfantin, *Considérations sur l'organisation féodale et industrielle*, dans *le Producteur*, 1826.

(2) Auguste Comte, *Cours de philosophie positive*, notamment aux tomes IV, V, VI, et *Système de politique positive*, 4 vol., avec une table analytique et alphabétique des matières; édition de 1883, conforme à la première.

(3) Sismondi, *Nouveaux principes d'économie politique, ou De la richesse dans ses rapports avec la Population*, 1820, t. I, p. 407, 414-415.

Digitized by Google

et on le répétera plus haut. Bientôt l'idée et le mot nous reviennent renvoyés d'Angleterre et d'Allemagne (1). Chez nous, pendant longtemps, leur retentissement ne fait que s'accroître. Pour l'affirmative ou la négative, pour l'éloge ou le blâme, ils s'imposent à tous les partis, favorables ou hostiles, et dominent toutes les discussions, savantes ou passionnées. Adolphe Boyer vers 1840, Cantagrel vers 1845, traitent, le premier *De l'état des ouvriers et de son amélioration par l'Organisation du Travail,* le second *Du Droit au travail et de son organisation pratique.* La Révolution de 1848 tourne autour. Ceux mêmes qui repoussent les nouvelles doctrines n'échappent pas tout à fait à la contagion : ils combattent l'idée en se servant du mot; ainsi les économistes orthodoxes et libéraux, Michel Chevalier, Audiganne (2). Lamartine, qui, dans le flottement d'opinions souvent contradictoires, semble à la fin n'avoir point admis « l'organisation du travail (3) », n'en avait pas moins préconisé de bonne heure « l'organisation de la démocratie (4) ». A l'étranger, l'écho se prolonge, et, d'outre-Rhin, Marlo nous rend le petit pamphlet de Louis Blanc systématisé en trois gros volumes, bourré d'érudition et de philosophie, élevé, lui aussi, avant même qu'on eût forgé ce barbarisme, à je ne sais quelle puissance et plein de je ne sais quelles ambitions « mondiales (5) ». Ni du mot ni de

(1) Albert Brisbane, *Social Destiny of Man, or Association and Reorganisation of Industry :* 1840. — Franz Stromeyer, *Organisation der Arbeit,* 1844.

(2) La *Table* de la *Revue des Deux Mondes* en fournirait au besoin une preuve. C'est dans la *Revue* que Michel Chevalier publie *la Question des travailleurs, l'Amélioration du sort des ouvriers et l'Organisation du travail,* — livraison du 15 mars 1848 ; — et Audiganne, auteur de *l'Organisation du travail,* examen critique des divers systèmes (mars 1848), en était le collaborateur assidu.

(3) En 1848, il la dénonce comme « illusoire, imaginaire, chimérique », comme « la ruine de tout le capital », comme « un attentat à toute société et à la propriété ».

(4) *La Politique rationnelle,* 1831.

(5) Marlo (Karl-Georg Winkelblech) : *Untersuchungen über die Organisation der Arbeit, oder System der Weltökonomie*; 3 vol., 1850-1857; 2e édition en quatre volumes, 1884-1886.

Digitized by Google

l'idée un siècle presque entier n'a pu épuiser la vertu ; tout au contraire ; et aux ambitions s'ajoutent maintenant des espérances « mondiales » comme elles : de plus en plus, c'est de l'organisation du travail que dans la plupart des pays la plupart des hommes attendent la réorganisation de la société (1). Mais, si c'est là le socialisme en sa substance et si le socialisme couvre la terre, c'est donc de Saint-Simon que le socialisme est issu ; et c'est donc de sa pensée que la terre est couverte.

Non pas sans doute de sa pensée toute seule, car à la propre pensée de Saint-Simon s'est mêlée, de son vivant et sous ses yeux, la pensée des saint-simoniens, Bazard, Enfantin, Auguste Comte, Olinde Rodrigues et leurs amis, cependant que, dans le même temps, d'autres, appartenant à d'autres écoles, comme Fourier et les fouriéristes en France, Robert Owen et ses sectateurs en Angleterre, pensent à part, mais simultanément, sur les mêmes sujets. Et c'est encore, par opposition au dix-huitième siècle, une caractéristique du siècle nouveau, qu'au dix-huitième siècle, il n'y avait là-dessus que des pensées solitaires, et qu'au dix-neuvième, il y a comme une pensée commune ; au dix-huitième, des pensées personnelles, au dix-neuvième, une pensée collective : c'est-à-dire, pour ne rien forcer, qu'au dix-huitième siècle, ces questions ne faisaient la préoccupation que de quelques-uns, tandis qu'au dix-neuvième, elles font d'abord la préoccupation de beaucoup, et puis la préoccupation de tout le monde ; le dix-huitième siècle, en un mot, y pensait « par tête », le dix-neuvième y pense d'abord en groupes, et puis en masse.

Aussi, du point de vue où nous nous sommes placés, serait-

(1) Voyez, par exemple, Franz Hitze, *Kapital und Arbeit und die Reorganisation der Gesellschaft*, 1881. Je ne dis rien des socialistes purs ou social-démocrates, dont les écrits sont innombrables.

Digitized by Google

il superflu de nous obstiner à vouloir discerner par une analyse rigoureuse ce qui revient en particulier à tel ou tel et si cette idée est originairement à celui-ci ou à celui-là ; besogne d'érudit, indifférente au politique. On a vu tout à l'heure combien d'hommes et combien d'œuvres ont contribué, depuis Saint-Simon, à former et à répandre l'idée et le mot d' « organisation » ; on en verrait autant, si l'on suivait, depuis Fourier, la fortune de l'idée et du mot d' « association » . Ce sont des fortunes parallèles, mais ici les parallèles se rencontrent; et ce sont des idées jumelles : tantôt l' « organisation » prédomine, et tantôt « l'association », mais « l'association » est aux saint-simoniens comme aux fouriéristes, et « l'organisation » aux fouriéristes comme aux saint-simoniens, jusqu'à ce qu'enfin toutes deux, se confondant et se combinant, fournissent à Louis Blanc, sans qu'il s'en rende compte et même quoiqu'il s'en défende expressément, sa formule totale de « l'organisation du travail par l'association des travailleurs. »

Saint-Simon et Fourier, et les saint-simoniens et les fouriéristes (1), et d'autres, par surcroît, passent donc; et, quand ils ont passé, il reste, dans l'air que le siècle respire, un peu de leur pensée, qui devient un peu de la pensée des temps nouveaux. De nouveaux apôtres sont venus annoncer à la terre l'avènement messianique, quelque grand soir ou quelque grand matin, d'un ordre nouveau de la vie des sociétés : « L'âge d'or n'est pas derrière nous, il est devant nous », et tout justement il consistera dans la perfection de l'ordre

(1) Ce n'est pas qu'on veuille, — il faut le dire tout de suite, — établir un accord posthume ou faire une assimilation entre saint-simoniens et fouriéristes. On n'a pas oublié tout ce qui les divisait, ni que Fourier ne pouvait pardonner à Saint-Simon ses vues sur l'égalité, sur la communauté des biens, sur la propriété, sur la famille, etc. Mais, en dépit des différences, les points de contact abondent tant que, du dehors, et pour qui n'en juge qu'à l'effet, les deux systèmes peuvent paraître faire bloc; je veux dire que des deux, sans y démêler trop de finesses, l'opinion publique, en leur temps, reçoit un seul coup, et un grand coup.

Digitized by Google

social. L'ordre social sera parfait lorsque la politique s'appliquera à son véritable et unique objet, qui est la production et la répartition des produits; et ce serait évidemment, de la politique, une conception très matérialiste, si, d'une manière quelconque, par un moyen quelconque, un élément intellectuel n'y était tout de suite réintroduit. Veiller à ce que la politique ne s'écarte pas désormais de son véritable objet sera l'affaire du gouvernement, suprême régulateur de la production, suprême centralisateur des produits, qui, au temporel, sera administré par les « industriels », et, au spirituel, dirigé par les savants et les artistes, prêtres d'une sorte de théocratie de l'esprit. Et voici que, d'une troisième part, le gouvernement réglant la production et opérant la répartition des produits conformément à ce précepte : « De chacun selon ses forces, à chacun selon ses *mérites*, » — et non plus, comme disaient les gens du dix-huitième siècle : « De chacun selon ses forces, à chacun selon ses *besoins*, » — un élément moral se trouve par là réintroduit dans la politique : mais quoi! n'est-ce pas ou ne serait-ce pas « l'ordre social parfait », que celui qui est ou serait tout ensemble l'ordre matériel, l'ordre intellectuel et l'ordre moral?

Pour qu'un pareil ordre puisse régner, des réformes sont nécessaires, ou plutôt des transformations. Reléguer au loin la force parasite, mettre au premier plan le travail producteur, ce sera la vraie révolution. Elle ne sera pas tant « dans l'hégémonie de telle forme politique donnée (république, empire, monarchie) que dans l'avènement au pouvoir de l'industrie, dans la substitution du régime industriel au régime féodal (1)... Tout se faisant par l'industrie, tout doit se faire pour elle (2)... La classe industrielle est la classe

(1) Cf. *Catéchisme des Industriels*, 2e cahier, dans les *Œuvres choisies*, t. III, p. 127.

(2) *Catéchisme*, 1er cahier. *Œuvres choisies*, t. III, p. 68.

Digitized by Google

fondamentale, la classe nourricière de la société ». Numériquement, d'ailleurs, cette classe forme « les vingt-quatre vingt-cinquièmes de la nation » ; car elle comprend les fabricants, les commerçants, les banquiers, proclamés par excellence les hommes utiles à l'humanité ; elle n'exclut pas l'agriculture traitée comme une espèce d'industrie et qui n'est point sacrifiée; et entre les industriels elle ne distingue pas, elle ne connaît pas de patrons et d'ouvriers. « Industriel » veut dire également patron et ouvrier. L'entrepreneur est un « industriel », et c'est un homme utile aux hommes; l'ouvrier est un industriel, et c'est aussi un homme utile aux hommes. Puisque l'objet de la politique sociale est la production, par cela même est politique, est social tout ce qui est productif, et tout ce qui est improductif est anti-politique et anti-social. L'antagonisme n'est donc ni entre fabricants et agriculteurs, ni entre patrons et ouvriers : puisque tous sont utiles, tous composent une seule et même classe, la classe industrielle, autrement dit la classe productive; l'antagonisme est entre cette classe tout entière et la classe improductive, — la noblesse, le clergé; — entre les « travailleurs » et les « oisifs » ; entre les « abeilles » et les « frelons ». Le crime d'État pire que tous les crimes, c'est l'oisiveté, et par conséquent, au-dessus de toutes les vertus, la vertu d'État, c'est le travail. L'État doit être du haut en bas orienté, tendu et comme bandé vers le travail.

Dans cet État, pour cette politique, deux partis, pas un de plus : la classe productive, parti industriel, « parti national », et la classe improductive, « parti anti-national ». Il faut arracher le pouvoir au parti anti-national, le donner au parti national. Il faut le lui donner pour développer, multiplier, « universaliser le travail », et, pour cela, après avoir « nationalisé » la politique et le gouvernement, « nationaliser » la

Digitized by Google

propriété (1). On ne dit pas l'abolir, mais la *nationaliser;* ni la supprimer, mais la *socialiser;* ni la détruire, mais créer une propriété nationale ou sociale, et, plus exactement, un fonds national ou social, par extinction périodique, par solution de continuité de la propriété privée. Toute propriété privée, en effet, n'est pas abolie, ni supprimée, ni détruite; ce qui est aboli, supprimé, détruit, c'est l'héritage : ainsi ce n'est point la propriété, c'est la transmission de la propriété. C'est l'héritage privé; l'État est, au profit de l'universel travail, l'universel héritier ; et ainsi la propriété n'est plus perpétuelle, mais viagère ; elle est comme une emphytéose plus ou moins longue que la société consent à l'individu, et qui, à sa mort, fait retour à l'État pour être par lui baillée à un autre en emphytéose jusqu'à la mort. A cette possession précaire, il n'est qu'un titre : le travail. Nulle égalité du reste, ni active ni passive, ni dans le devoir ni dans le droit : « De chacun selon sa capacité, à chacun selon ses œuvres ». L'État a pour fin le travail, pour ressort le travail, pour limite de ses attributions et pour mesure de ses distributions, pour règle de sa justice, le travail ; il transforme la propriété en prime pour récompenser, en crédit pour encourager, en capital pour féconder le travail.

Le roi règne, les industriels gouvernent. Le roi appelle à lui « les industriels les plus importants » ; il leur confie « la haute direction de la fortune publique ». En conséquence, un

(1) « La loi qui constitue les pouvoirs et la forme du gouvernement n'est pas aussi importante, elle n'a pas autant d'influence sur le bonheur des nations que celle qui constitue les propriétés et qui en règle l'exercice... » La constitution du gouvernement n'est que la forme, mais « la constitution de la propriété est le fond ». Le droit de propriété individuelle repose sur « *l'utilité commune et générale de l'exercice de ce droit*, utilité qui peut varier selon les temps » ; et, par conséquent, il est indispensable qu'il y ait un droit de propriété sanctionné par la loi, mais non que ce soit toujours invariablement telle forme de ce droit. — Saint-Simon, *Vues sur la Propriété et sur la Législation*, éd. Rodrigues, p. 257, 258, 265, 266.

Digitized by Google

Conseil d'industriels est chargé de préparer le projet de budget (1); une Chambre d'industriels est chargée de procurer la tranquillité des citoyens et l'économie dans les finances. Mais, si ce sont « les plus importants » des industriels qui gouvernent, ils ne doivent pas gouverner pour eux-mêmes. « Le projet de budget sera conçu dans l'intérêt de la majorité de la nation; il tendra le plus directement possible à l'amélioration de l'existence du peuple, en favorisant les progrès et le développement de l'industrie. » A cet effet, « les deux premiers articles de dépenses seront : 1° celui relatif à l'instruction du peuple ; 2° celui ayant pour objet d'assurer du travail à tous ceux qui n'ont point d'autre moyen d'existence (2) ». C'est, très reconnaissable, une variante de l'axiome : « Toutes les institutions ont pour objet l'amélioration la plus rapide possible du sort de la classe la plus nombreuse et la plus pauvre » ; si ce n'est pas encore « l'avènement » des travailleurs, au moins est-ce déjà peut-être l'avènement du Travail; et, si ce n'est pas encore celui du Travail, au moins est-ce sans doute celui de l'Industrie. Si ce n'est pas l'avènement du Nombre, c'est tout au moins celui d'une élite administrant et légiférant au bénéfice du Nombre; et, si ce n'est pas encore l'avènement du peuple à l'État, c'est tout au moins celui d'une bourgeoisie qui se propose le bonheur du peuple, et, sinon d'une démocratie, du moins d'une oligarchie de sentiment démocratique.

D'autres ont trouvé d'autres recettes et se servent d'autres formulaires. Ce n'est plus un Conseil et une Chambre des industriels qui ont mission d'administrer et de légiférer pour le bonheur de la nation; mais c'est toujours un gouvernement unitaire, régulateur industriel, qui domine la hiérarchie des

(1) Saint-Simon, *Du Système industriel*, 2e partie, *OEuvres choisies*, t. III, p. 47.
(2) *Id., ibid.*, p. 51.

Digitized by Google

pouvoirs régionaux, provinciaux et communaux (1). Ce n'est pas par la suppression de l'hérédité que la propriété est transformée, c'est par l'association volontaire ou obligatoire; et elle n'est pas nationalisée ou socialisée, mais, si l'on peut le dire, « communalisée (2) » ou « sociétarisée ». Plus de vastes centres où la race s'étiole, plus de villages dispersés, mais un pays dessiné au cordeau par un arpenteur social : ici excès et là défaut de population : il n'y a qu'à en ôter où il y en aurait trop, et à le mettre où il en manque. Partout des agglomérations égales, des *phalanges* de 1,800 à 2,000 personnes, auxquelles tous les habitants apportent leurs immeubles, leurs capitaux, leurs instruments de travail; en échange de quoi ils reçoivent des parts ou actions garanties par des hypothèques sur le fonds commun (3). Chacun conserve pourtant, en cette communauté, sa personnalité : c'est l'individualisme dans le communalisme ou le sociétarisme; chacun travaille librement, suivant ses aptitudes et ses facultés, dans le groupe de travail qu'il a librement choisi. Chacun est rétribué suivant la triple proportion du capital, du travail et du talent; et de la sorte, dans le phalanstère, sous le commandement des *unarques*, chefs des phalanges, et de l'*omniarque*, chef de cette société de sociétés (4), le monde goûte enfin la félicité et la paix. Beau rêve où reviennent des réminiscences de Morelly, dont *la tribu* était proche parente de *la phalange;* rêve que le monde a déjà fait plus d'une fois depuis les Frères moraves, et auparavant, avec toutes les *Spensonias* et toutes les *Oceanas*,

(1) J.-G. Bouctot, *ouvr. cité*, t. I, p. 102.

(2) Ne pas prendre ce mot dans le sens de « communiste ». — Communiste, Fourier ne l'est à aucun degré, et son socialisme même est d'une espèce si particulière qu'on a pu rapprocher sa doctrine des idées de Proudhon sous ce titre : *le Paradoxe de l'Individualisme*.

(3) J.-G. Bouctot, *ouvr. cité*, t. I, p. 102.

(4) La hiérarchie fouriériste est pleine de « magnats », de « magnates », et de « sceptres gradués ». Il y a une « régence » et un « aréopage »; mais ce ne sont que des « consultants passionnels ».

Digitized by Google

avec toutes les *Utopies* et toutes les *Cités du soleil*, mais qu'il recommence sans lassitude ni désillusion, avec toutes les *Icaries* et toutes les *Crècheries*, avec toutes les Cités nouvelles. De telles idées déposent et se cristallisent dans le cerveau des hommes : plus ils sont ou plus ils se sentent malheureux, plus désespérément, c'est-à-dire avec de plus folles espérances, ils s'accrochent aux marchands de bonheur. En vain on se moquera des folies authentiques des saint-simoniens et des fouriéristes, des processions de Ménilmontant, de l'homme-femme, de la « papillonne », des « diablotins », des « gammes, pivots et amitiés en quinte superflue », des « amours en tierce diminuée (1) » ; en vain on rira de ce qui est en effet ridicule dans le saint-simonisme et le fouriérisme. On s'en est vraiment trop moqué, et l'on en a vraiment trop ri. Mais, pour qui réfléchit à l'évolution moderne des idées sur le Travail, sur le Nombre et sur l'État, il n'y a pas de quoi se moquer si haut et rire si fort, car Saint-Simon et Fourier, les saint-simoniens et les fouriéristes, et tout ce qu'on a dans la suite nommé le saint-simonisme et le fouriérisme, ont fait beaucoup pour elles. Ils ont fait beaucoup pour l'idée moderne du Travail, en lui attribuant dans leurs constructions sociales la place d'honneur, en voulant en étendre le champ à l'infini; pour l'idée moderne du Nombre, en assignant comme fin dernière à la politique le plus grand bien du plus grand nombre (2) ; enfin, — Saint-Simon, si ce n'est

(1) Comme Saint-Simon, Fourier se propose de multiplier par l'association le bénéfice du travail, et il veut que tous soient sûrs de pouvoir travailler. A son avis, « l'omission ou le refus du droit au travail est l'erreur la plus choquante des théories dites libérales ».

(2) Fourier : « C'est un effrayant problème que d'établir une justice éclatante, une pleine harmonie dans le partage des bénéfices ». Mais ce problème, il le croit résolu par le régime sociétaire, qui, dit-il, « sue la justice ». — Comme dans le saint-simonisme, les industriels les plus importants, les capitalistes, en Harmonie, ont le souci constant d'améliorer la condition des travailleurs. C'est une « fraternité » ou véritablement une « société » ; et Alcippe prend en charge le bonheur de Jeannot.

Digitized by Google

Fourier (1), — pour l'idée moderne de l'État, en lui conférant en ce domaine une espèce d'omnipotence, en absorbant presque toutes ses fonctions dans une suprême fonction de régulateur du travail. Et ils ont fait pour ces trois idées, qui sont bien les idées fondamentales ou centrales de notre temps, beaucoup encore d'une façon plus indirecte, ne fût-ce qu'en prêchant le millénium (2), en annonçant que, dans l'alternance des périodes critiques et des périodes organiques, une ère critique était close, une ère organique allait s'ouvrir, et en l'ouvrant eux-mêmes par une tentative d'organisation ou de réorganisation de l'industrie (3), d'organisation de l'État industriel.

III

La démarcation est ici. Jusqu'ici on n'a point vu apparaître « la lutte des classes », ou, si elle est timidement apparue, ce n'a été que par intermittences et pour disparaître aussitôt. *Le Tribun du Peuple* a avancé que la Révolution française a été « une guerre entre les riches et les pauvres », mais il a dit

(1) Selon Fourier, pourtant, et malgré son « individualisme », qui n'est pas du tout du « libéralisme », la contrainte, les voies coercitives sont les seules qui conviennent, dans la période de développement où il est arrivé, à un pays comme la France, « le moins fait pour la liberté politique ». — A maintes reprises, Fourier proteste de son respect pour les pouvoirs publics, et, peut-être par prudence pratique, jure qu'il ne songe pas à toucher à l'État, à rogner sur le gouvernement, à en diminuer les fonctions ou les fonctionnaires. Si même il fallait l'Inquisition pour imposer le *garantisme*, il admettrait l'Inquisition.

(2) Fourier ne se donnait qu'un délai de deux ans pour « amener un premier canton du monde à l'ordre sociétaire ».

(3) Pour Fourier comme pour Saint-Simon, l'industrie est une « fonction primordiale ». Elle est « la puissance par excellence, créatrice d'un ordre nouveau et de relations nouvelles entre les individus ».

Digitized by Google

aussi « entre les patriciens et les plébéiens. » Et généralement on continue d'entendre, comme en 1789 et comme en 1793 : « entre les nobles et les roturiers ». C'est entre l'aristocratie et la démocratie représentée par la bourgeoisie plutôt qu'existant d'une existence propre que, jusqu'ici, l'on a vu et dénoncé l'antagonisme ; entre les industriels et les non-industriels, entre les producteurs et les non-producteurs (1) ; nullement entre les patrons et les ouvriers, ni entre le patronat et le prolétariat, car on commence dès lors à dire « le patronat » et « le prolétariat ». Mais dès lors commence à s'accuser cette transformation psychologique de l'ouvrier qui est une des conséquences les plus importantes de la révolution économique et sera l'un des facteurs les plus puissants de la révolution politique.

La concentration du travail dans l'usine et des travailleurs autour de l'usine fait que la souffrance réelle, tout en étant moins grande peut-être, pèse bien plus lourdement ; et, à la souffrance réelle plus pesante, l'instruction de plus en plus répandue vient encore ajouter comme une « sur-souffrance ». Ceux-là en effet souffrent davantage et sont plus cruellement blessés qui errent en quelque sorte ballottés entre les deux classes, renvoyés de l'une à l'autre, sans tenir ni appartenir à aucune, plus près du patronat par l'instruction, plus près du prolétariat par l'indigence, déclassés, inclassables. « Il faut être aveugle pour ne pas voir que la classe la plus malheureuse, c'est celle des hommes sans fortune, mais dégrossis

(1) Dans *le Producteur* (1825-1826), Enfantin cite néanmoins comme le plus important des antagonismes l'opposition entre ceux qui vivent de leur travail et ceux qui vivent du produit du travail d'autrui. Et cela signifie encore, signifie surtout : « les travailleurs et les oisifs ». Mais, dans les mêmes articles, on trouve déjà cette idée que « la rente foncière et le profit du capital sont un impôt que les ouvriers doivent payer aux propriétaires oisifs des fonds de terre et des capitaux pour que ceux-ci mettent à leur disposition les moyens de production. *Producteur*, t. I, p. 243, t. II, p. 411 ; Cf Anton Menger, *ouv. cit.*, p. 93. Ainsi les propriétaires et capitalistes sont déjà en train de devenir « les oisifs », et les seuls ouvriers d'être considérés comme « les travailleurs ».

Digitized by Google

et raffinés par une éducation qui a élargi leur esprit et leur cœur, qui les a initiés aux jouissances de l'opulence, qui a évoqué en eux des besoins ardents, une ambition dévorante;... pour ceux-là, la vie n'est qu'une amère déception; elle s'égare souvent dans l'abjection et se termine par le suicide (1)... » — A moins qu'elle ne s'égare dans la révolte, en attendant, lorsque l'État sera livré au Nombre, qu'elle se termine par la politique! Ces déclassés sont comme le ferment qui va faire lever la masse, par elle-même neutre et amorphe, du Travail.

Une impatience haineuse de l'inégalité double et décuple en eux la passion furieuse de l'égalité. Au moment où cette flamme s'allume, Babeuf lui-même semble sortir de sa tombe pour souffler le feu. C'est en 1828 que Buonarroti (2), son compagnon et son témoin, publie l'*Histoire de la Conspiration des Égaux*, et les effets ne tardent pas à en être visibles, non seulement dans les idées, mais dans les faits. Il n'est pas jusqu'au mot de « conspiration » qui ne tombe à point en un milieu bien préparé, où il est sans cesse question de clubs et de sociétés, de loges maçonniques et de « ventes » de *carbonari*, d'intrigues ténébreuses de la Congrégation. La révolution de Juillet 1830 est politique, mais l'insurrection de Lyon, en 1831, est sociale : « Du travail ou la mort! — Du pain ou du plomb (3)! » Toute politique qu'elle est, d'ailleurs, la révolution de 1830 a bien aussi son aspect ou son côté social, car, en installant ouvertement et, on peut le croire alors, définitivement, la bourgeoisie aux affaires, elle déplace politiquement l'antagonisme, que l'évolution du travail et les progrès de l'industrie, vers cette même date, déplacent économique-

(1) V. Considérant, *Destinée sociale*, p. 241. Cf. Sismondi, *Études sur les sciences sociales*, t. III, p. 256.

(2) Voyez, sur Philippe Buonarroti (1761-1837) un tout récent article de M. Georges Weil dans la *Revue historique*.

(3) Voyez Jean Bourdeau, *l'Évolution du socialisme*, chap. I, p. 11.

Digitized by Google

ment. Dorénavant l'antagonisme sera non plus entre l'aristocratie et la bourgeoisie, mais entre la bourgeoisie et le peuple : ou mieux entre le capital et le travail, entre l'argent et la main-d'œuvre; et, comme des nobles « déclassés » étaient naguère venus dire à la bourgeoisie que les ennemis du peuple étaient les nobles, et que c'était à elle à le sauver d'eux, de même des bourgeois « déclassés » venaient dire au peuple que la bourgeoisie était coupable et responsable de ses maux, que c'était à lui-même, par lui seul, à se sauver d'elle, et qu'il ne se sauverait d'elle qu'en prenant position contre elle. Aussi bien, prétendaient-ils, n'est-ce pas la nature, la force des choses qui met en antagonisme ces deux classes, le patronat, le prolétariat, et les oblige à prendre position l'une contre l'autre?

Ce qui est sûr, c'est que désormais le mouvement des idées comme le mouvement des faits, dans l'ordre politique comme dans l'ordre économique, porte et pousse en avant et au-dessus de toutes les questions une question; c'est qu'il y a une question sociale; et c'est que la question sociale se ramène de plus en plus à la question du Travail, qui se décompose en une série de questions ouvrières. Suivant une marche prévue, on avait débuté par des généralités, on va en spécialisant. L'attaque n'est pas moins violente, ni la critique moins âpre; mais ce n'est plus la société en général, ni toute société, qu'on attaque sur toute la ligne, dans son être et dans son principe : c'est la société d'aujourd'hui dans sa structure et dans sa forme, la forme présente de la société telle qu'elle résulte de la forme d'industrie qui prévaut; c'est cette forme même d'industrie; et, dans l'industrie, c'est la concurrence et la mauvaise organisation, ou la désorganisation, ou la non-organisation du Travail. Quoique au fond il s'agisse toujours d'une refonte de la société tout entière, au dehors et dans l'expression il ne s'agit même plus d'une « réorganisation de l'industrie », ce qui est

Digitized by Google

encore vague, mais de la réorganisation ou de l'organisation du Travail. La réorganisation de l'industrie, c'était bon au temps de l'Harmonie, avant la « lutte des classes », mais là, sur le terrain de la lutte des classes, le but, l'objectif, c'est l'organisation du Travail. Généreusement, mais vainement on avait voulu faire de l'industrie, patronat et prolétariat réunis, entrepreneurs et ouvriers réconciliés, une sorte de Confédération des forces productives; on veut maintenant faire du Travail une manière de *Sonderbund*, la Ligue séparée des forces ouvrières contre les forces patronales. Qu'on ne s'assemble pas pour élaborer une constitution défensive et conservatrice ou même progressive de l'Industrie; mais, au contraire, qu'on se retranche pour élaborer une constitution offensive, rénovatrice et même révolutionnaire du Travail : point de paix sociale, tant que durera la forme présente de la société ; la guerre sociale, jusqu'à ce que, sur cette société abattue, se dresse une société tolérable, laquelle ne sera tolérable que si elle est faite ainsi, et non autrement, que si elle est à nous, et non aux autres, que si c'est la société aux ouvriers, la société du Travail.

Posée en ces termes ou en termes à peine moins tranchants, passée toute de suite à l'état aigu, la question s'impose à tous les gouvernements, à tous les partis, à tous les citoyens, à toutes les écoles, à tous les esprits, à quiconque pense et à quiconque vit : et il faut penser, puisqu'il s'agit de vivre, il faut se déclarer pour ou contre, attaquer ou se défendre, — mais nul ne peut rester indifférent, ou nul du moins ne peut plus ignorer. Et c'est encore quelque chose de nouveau et de caractéristique, qu'à présent il faille se défendre, et trouver des raisons et des arguments pour la société, si d'autres en trouvent bien contre elle. Autrefois, quand de loin en loin il lui arrivait de subir quelque assaut, ce n'était que fantaisie belliqueuse de solitaires. On regardait et on passait, en haus-

Digitized by Google

sant les épaules, tant on avait la certitude qu'ils en seraient pour leur peine, que tout au plus réussiraient-ils à se singulariser, et qu'elle ne s'en porterait pas plus mal. Mais ce n'est plus à présent une bande d'enfants perdus et ce n'est plus une escarmouche : ce sont deux armées et c'est une bataille. Depuis cinquante ans, depuis 1789, on a perdu le sens de l'éternité : on sait d'expérience qu'il n'est pas d'institution, politique ou sociale, qui puisse se vanter d'être immuable. Et l'on a peut-être un peu aussi gagné le sens de la justice : on se dit qu'il est possible que tout ne soit pas faux dans ces plaintes qui montent de la foule, et que tout ne soit pas chimérique dans ces espérances ; qu'en tout cas, il faut écouter, il faut voir.

Alors, soit pour combattre, soit pour écouter et pour voir, avec des intentions diverses, on s'approche et de plus en plus rares sont ceux qui se tiennent délibérément à l'écart. Philanthropes et politiciens, philosophes et démagogues, hommes d'État et hommes d'étude, hommes de tête et hommes de main, petits manteaux bleus et manteaux couleur de muraille, savants et faiseurs, chevaliers du peuple et pêcheurs en eau trouble, il n'est personne qui se désintéresse, — pas même les plus désintéressés. Ce qui le prouve, c'est l'extrême abondance de la « littérature » sociale entre 1830 et 1840. Et de plus en plus on serre la question, de plus en plus on spécialise, on divise, on fait des séries de questions. Les uns pour, les autres contre, d'autres enfin ni pour ni contre, — mais ceux-ci naturellement les moins nombreux, qui ne cherchent et ne servent que la vérité pure, — tout le monde s'y met : on plonge dans les profondeurs de la société ; on en sonde tous les coins ; on en interroge tous les mystères. C'est en 1837 que M. de Gasparin présente son rapport sur *l'Assistance* (1),

(1) D'après les chiffres de 1833. — En cette année 1833, dans les 1,329 hôpitaux et hospices du royaume, il aurait été secouru 425,049 indigents. — Voyez Louis Blanc, *Organisation du travail*, 5e édition, p. 43.

Digitized by Google

en 1838 ou 1839 que Frégier, chef de bureau à la préfecture de police, publie son livre sur *la Misère et le Crime* (1), en 1842 que paraît l'ouvrage, aussitôt célèbre, de Buret, où les socialistes puisent comme dans une mine ou dans un arsenal (2). L'Institut s'émeut officiellement; et l'Académie des sciences morales charge d'une enquête le Dr Villermé. D'ailleurs, on ne circonscrit pas étroitement le regard à la France : on jette les yeux sur l'Angleterre, l'Europe, l'Amérique même. En 1833, le baron d'Haussez donne un tableau de la Grande-Bretagne (3). Le traité classique de Tocqueville, *la Démocratie en Amérique*, est de 1835; *l'Histoire de l'économie politique en Europe*, d'Adolphe Blanqui, de 1837 (4). On connaît en France, dans le texte ou par des traductions, depuis 1836, la *Philosophie des manufactures*, de Ure (5); vers 1840, l'ouvrage de Bulwer (6), le pamphet de Marcus (7), le *Livre du meurtre* (8). Le mouvement chartiste attire et fixe l'attention.

Mais la collection et la collation des faits ne font ni dédaigner, ni délaisser la théorie. C'est au contraire une floraison, un épanouissement de doctrines, et jamais, peut-être, on ne

(1) *Des classes dangereuses de la population.* L'auteur évalue à un peu moins de 65,000 hommes (63,072) « l'armée du mal ». — Cf. Louis Blanc, *ouvr. cité*, p. 44.

(2) *De la Misère des classes laborieuses en France et en Angleterre.* — Selon Buret, le rapport de la « population souffrante » à la « population totale » aurait été alors de 1 à 9 : — soit 3 millions sur 29 millions environ (1 million d'indigents inscrits à multiplier par 3 millions d'indigents non déclarés). — Voyez Louis Blanc, *ouvr. cité*, p. 43 et 209. Joignez-y Rubichon, *Mécanisme social*, et Edelestand Duméril, *Philosophie du budget*; ce sont les « sources » de Louis Blanc.

(3) *La Grande-Bretagne en* 1833.

(4) Cf. du même le *Cours d'économie industrielle.*

(5) *Philosophie des manufactures, ou Économie industrielle de la fabrication du coton, de la laine, du lin, de la soie.*

(6) *England and the English.* — Cf. Louis Blanc, *Organisation du travail*, p. 73.

(7) Louis Blanc, *ibid.*

(8) Publié en février 1839. Cf. Louis Blanc.

Digitized by Google

vit pousser tant de systèmes à la fois. Pêle-mêle des noms s'offrent à la mémoire : Sismondi (1), Buchez, Villeneuve-Bargemont, Quételet (2), Pecqueur, Vidal, Cabet (3), Villegardelle (4), Lamennais (5), Pierre Leroux, Proudhon, Considérant; et, les dépassant tous, les dominant tous, celui qui est le plus sûr de rester : Auguste Comte ; et le nom de l'homme par qui devait se faire la transition, l'heure venue, entre la pensée et l'action, entre les idées et les lois : Louis Blanc. Pour l'instant, ce n'est encore qu'un grand flux de pensée, une grande éruption d'idées. Sur tous ces hommes et toutes ces œuvres il serait amusant, et probablement instructif de coller des étiquettes, de les classer par genres et espèces : économistes orthodoxes, économistes dissidents, économistes chrétiens, doctrinaires et libéraux, démocrates, socialistes autoritaires, collectivistes, communistes, individualistes raisonnables, et individualistes paradoxaux, etc.; et sûrement il serait instructif, sinon toujours amusant, d'analyser toutes ces idées pour en établir la nature, la qualité, la formation et la composition. Mais l'analyse des idées, c'est de l'histoire ou de la philosophie : la politique ne s'occupe que de la synthèse des forces. Même pour les idées-forces, — nous l'avons déjà dit, mais on ne saurait trop le redire, — l'idée ne relève de la politique que du moment où elle est devenue une force; et, si deux idées-forces tom-

(1) Ses *Nouveaux principes d'économie politique* sont de 1820 et par conséquent antérieurs à la période dont nous parlons surtout ici; mais ils s'y rattachent pourtant par une influence durable.

(2) *Sur l'homme et le développement de ses facultés, ou Essai de physique sociale*, 1835. — *Du système social et des lois qui le régissent*, 1848.

(3) *Voyage en Icarie*, 1842. — *Le vrai Christianisme suivant J.-C.*, 1847.

(4) *Histoire des idées sociales avant la Révolution française, ou les Socialistes modernes devancés et dépassés par les anciens penseurs et philosophes, avec textes à l'appui*, 1846.

(5) *Le Livre du Peuple*, 1837; *Politique à l'usage du peuple*, 1838; *De l'Esclavage moderne*, 1839; *Projet de constitution du Crédit social*, 1848; *Question du travail*, 1848, etc.

Digitized by Google

bent en contradiction ou entrent en conflit, ce n'est ni la plus intéressante, ni même la plus juste, que la politique doit suivre : c'est la plus forte. Voici donc toutes ensemble, telles qu'alors elles bouillonnent et coulent, les idées-forces de ces dix années, en ce qui touche le Travail, le Nombre et l'État.

— La liberté économique illimitée est une erreur ou une duperie. Dans le domaine économique, l'État a certainement un droit et un devoir (1). En ce siècle, si fier de lui-même « *la seule faim* est la loi souveraine de la conduite morale, rationnelle et industrielle de l'immense majorité ». Nulle entente, partout des égoïsmes jaloux les uns des autres. Une concurrence effrénée entraîne la baisse de la main-d'œuvre et la misère des ouvriers. Le régime du travail découvre « des plaies profondes et hideuses ». Le progrès se fait « par les masses, humanité, nation, non par les individus ». Mais les masses seules ne le feraient pas ; il leur faut une direction, qui ne peut être que celle de l'État. Comme pouvoir politique, l'État n'a d'autre borne à sa puissance que le sentiment de son devoir. Et, en matière économique, l'État doit être « une prévoyance collective (2) ». Que dit-on « une prévoyance » ? il ne faut pas avoir peur du mot, et c'est « une Providence » qu'il faut dire. « Les gouvernements sont les ministres visibles de la Providence. » Ils sont institués pour « assurer à tous les membres de la société justice, protection, liberté ». Mais leur sollicitude appartient légitimement « aux pauvres

(1) Sismondi, *Nouveaux principes d'économie politique, ou de la Richesse dans ses rapports avec la population*. Cf. *Études sur les sciences sociales*. Malgré la pente démocratique de ses opinions, et quoiqu'on ait voulu faire de lui un ancêtre, Sismondi n'aime pas le suffrage universel et repousse avec horreur « la toute-puissance des majorités ». Il serait piquant, à ce propos, de relever, dans la finesse des aperçus de Sismondi, et dans un certain goût qu'il a pour les « combinaisons », des traces bien marquées d'origine italienne.

(2) Buchez, *Introduction à la Science de l'Histoire* (1833), t. I, p. 5, 13, 22, 493, *Histoire parlementaire de la Révolution française* (1833-1838). *Le traité de politique et de science sociale* n'a été publié qu'en 1866.

Digitized by Google

bien plus qu'aux riches, aux faibles plus encore qu'aux puissants ». En faveur des pauvres, le gouvernement a tout à faire ; en faveur des faibles, il doit faire tout ce qu'il peut faire (1). Comme la propriété industrielle se développe de jour en jour, et comme il est de la nature de l'industrie « d'agglomérer une multitude d'hommes dans un même lieu, d'établir entre eux des rapports nouveaux et compliqués », la classe industrielle a besoin d'être « réglementée, surveillée, contenue » plus que les autres classes. Il est donc naturel « que les attributions du gouvernement croissent avec elle ». L'industrie « apporte le despotisme en son sein, il s'étend naturellement à mesure qu'elle se développe (2) ». Et ne prenez pas « despotisme » en trop mauvaise part : il ne signifie guère en ce cas que très large intervention d'une très haute autorité.

Le programme maximum ou intégral irait jusqu'à socialiser les individus, les moyens de production et le sol, « faire en sorte que le sol et les moyens de production... soient régis, exploités, employés sous la suprême direction des pouvoirs représentatifs », et puisque, aussi bien, l'usine est un centre où l'ouvrier va se servir d'instruments qui ne lui appartiennent pas, créer un centre, un seul, auquel appartiendraient tous les instruments de travail ; — centre unique qui serait l'État, dans lequel tous les citoyens deviendraient des fonctionnaires (3). Mais il y a un programme minimum :

(1) Marquis de Villeneuve-Bargemont, *Économie politique chrétienne, ou Recherches sur la nature et les causes du paupérisme en France et en Europe, et sur les moyens de le soulager et de le prévenir* (1834), t. II, p. 395, t. III, p. 132.

(2) Tocqueville, *De la Démocratie en Amérique, OEuvres*, t. III, p. 506 et 508. Ce n'est pas à dire que Tocqueville approuve absolument ou recommande, mais il constate.

(3) Pecqueur, *Des améliorations matérielles dans leurs rapports avec la liberté* (1839). — *Théorie nouvelle d'économie sociale et politique, ou Étude sur l'organisation des sociétés*, 1842. Pecqueur aboutit en somme à l'association, « universelle dans chaque pays », puis cosmopolite ; chaque peuple formerait une

Digitized by Google

faire en sorte que le travail parvienne à conquérir « une part, si petite soit-elle, de la propriété des instruments qu'il emploie » ; et, pour qu'il y parvienne, recourir sans hésitation à la loi. La loi est bienfaisante. « La loi, quand elle est bien intentionnée et intelligente, a le pouvoir de faire le bonheur d'un peuple : la loi intelligente est l'expression de la justice. » Tout est organisé, sauf l'industrie. Il faut l'organiser, fonder « le gouvernement de l'industrie », le fonder sur le travail et pour le travail. « Que la loi fasse en faveur du travail moitié moins seulement de ce qu'elle a fait autrefois contre lui, et la cause la plus générale de la misère sera supprimée (1). » Le gouvernement n'est pas, comme les économistes l'ont trop dit, « un ennemi naturel campé au milieu du système social ». On ne peut se passer, si l'on veut prévenir « la dispersion fondamentale des intérêts », de « l'énergique prépondérance d'un pouvoir central » ; et ce pouvoir central « énergiquement prépondérant » devra agir « énergiquement » en matière économique ; avec une « énergie » toute spéciale, il « interviendra dans les relations des ouvriers et du patron, ainsi que dans les relations des diverses industries entre elles ». L'État sera tourné vers les prolétaires, pour qui il est plein de sympathie, et au bénéfice de qui doit être « énergiquement » exercée et résolument dirigée l'action sociale (2).

vaste association, économique, politique, civile, sous la raison sociale : association française, italienne, américaine, etc. — De même VIDAL, *De la répartition des richesses, ou de la justice distributive en économie sociale*, 1846 ; — *Vivre en travaillant, projets, voies et moyens de réformes sociales*, 1848.

(1) BURET, *De la Misère des classes laborieuses*, t. II, p. 234, 251, 290.

(2) Voyez Auguste COMTE, *Cours de philosophie positive*, t. IV, V et VI, *passim*, surtout dans la fin du sixième. — Cf. *Système de politique positive*, où la *Table analytique* (édition de 1883) facilite beaucoup les recherches ; se reporter par exemple aux mots : *Appartement normal du travailleur*, *Apprentissage*, *Associations*, *Associations ouvrières*, *Avenir de l'Industrie*, etc. Mais les quatre volumes de la *Politique positive* n'ont été publiés que de 1851 à 1854. Et c'est pourquoi l'on s'en tient ici à une indication très sommaire des idées d'Auguste Comte sur le Travail et sur l'État.

Digitized by Google

Lier ensemble, enchaîner l'une à l'autre, employer l'une à l'autre l'action politique et l'action sociale. Prolétariat et démocratie sont synonymes ; il ne faut plus « séparer la revendication économique en faveur des besoins du prolétariat de la revendication politique en faveur des droits de la démocratie ». L'État doit servir, doit s'appliquer, doit s'adonner à faire triompher cette double et unique revendication ; — l'État, ce « chef-d'œuvre de la faculté créatrice... » Qui dit cela? Pierre Leroux (1). Et qui dit ceci : « Le régime féodal ayant été aboli, le principe de la liberté et de l'égalité civile proclamé, la conséquence était qu'à l'avenir, la société devait s'organiser non pour la politique de la guerre, mais pour le travail? » L'homme par la bouche brûlante duquel le verbe soit passé le plus caustique depuis Rousseau, Proudhon, — oui, — l'ennemi personnel de l'État, le prophète de l'An-archie, Proudhon lui-même (2).

Il faut organiser le Travail, dit Arago (3). Il faut organiser le Travail, répète Ledru-Rollin (4). Et cent autres, puis des milliers d'autres, le répètent après eux. Mais qui peut organiser le Travail? Évidemment l'État, et l'État seulement. Mais encore quel État? Évidemment l'État au Nombre, l'État du Nombre, et cet État seulement qui, par la force des choses, sera l'État du Travail. Il faut donc poursuivre sans se lasser l'introduction du suffrage universel : en lui, dans le suffrage

(1) *De l'Humanité*, 1840. — *De l'Égalité*. — *Projet d'une constitution démocratique et sociale*, 1848.

(2) *Idée générale de la Révolution au dix-neuvième siècle*, édition de 1868. p. 39. — Cf. J. Tchernoff, *le Parti républicain sous la monarchie de Juillet*, 1901, p. 110; et d'ailleurs, sur tout ce mouvement et toute cette période, la belle *Histoire* de M. Thureau-Dangin. Avant 1848, Proudhon avait publié, entre autres écrits : *Qu'est-ce que la Propriété?* 1er mémoire, 1840, 2e mémoire, 1841 ; *Avertissement aux propriétaires*, 1842; *Création de l'ordre dans l'humanité*, 1843; *Système des contradictions économiques ou philosophiques; De la Misère*, 1846.

(3) Tchernoff, *ouvr. cité*, p. 161.

(4) *Id.*, *ibid.*, p. 165.

Digitized by Google

universel, est le moyen d'arriver à « de justes améliorations sociales » ; le moyen « d'émanciper le prolétariat », « d'amener une distribution des richesses plus équitable » ; — Ledru-Rollin, Godefroy Cavaignac, Cabet, Raspail le disent (1), et tant d'autres le répètent, — le moyen de réaliser un jour l'État du Travail en réalisant d'abord l'État du Nombre.

Cependant de plus en plus le ferment pénètre et échauffe la masse. Il la pénètre peu à peu par la propagande du parti républicain démocrate (2), et, bien que les journaux soient chers et relativement peu lus, par le journal de ce parti, *la Réforme,* au secours duquel viennent successivement la *Revue républicaine*, la *Revue du Progrès,* et *l'Atelier,* qui s'adresse particulièrement aux ouvriers ; par la brochure populaire, comme *les trois Dialogues de maître Pierre avec François;* par la société *Aide-toi,* l'*Association pour la Liberté de la presse*, l'*Association pour l'Instruction populaire*, la société des *Amis du peuple,* la société des *Droits de l'homme;* plus bas et plus en secret, par les *Légions révolutionnaires*, les *Familles*, les *Phalanges démocratiques*, les *Saisons,* la *Société communiste* et les *Travailleurs égalitaires.*

Le grand soir approche, ou le grand matin. Depuis 1839, depuis qu'il a jeté dans la circulation son petit livre, *l'Organisation du Travail*, l'homme est là. Il a l'ambition, il a la flamme, il a la foi. Il vient à temps, il est de son temps. Il réunit, en sa personne menue, remuante, et comme tourmentée par un besoin de croissance et de dilatation, le charme et la fougue ; en sa doctrine, les deux pensées du siècle, l'organisation et l'association ; en sa méthode, les deux procédés, la prédication et l'action, le socialisme philosophique et le jacobinisme politique. Plus nettement et plus

(1) Tchernoff, *ouv. cité,* p. 164, 242, 254, 332.

(2) Sur toute cette propagande et toute cette action, on consultera avec profit l'ouvrage cité de M. Tchernoff. — Cf. G. Weill, *Histoire du parti républicain.*

Digitized by Google

décidément que tous, il veut le Nombre pour avoir l'État, et l'État pour organiser le Travail. Dépouillées du prestige oratoire, les idées de Louis Blanc n'ont rien de bien neuf ni de bien original ; mais il a compris que « ne pas prendre le pouvoir pour instrument, c'est le rencontrer comme obstacle » ; et les circonstances font qu'il peut prendre le pouvoir pour instrument.

Les idées, dès lors, valent moins en elles-mêmes. Les faits sont aux trois quarts accomplis. Ce qu'il reste d'idées à développer et de faits à accomplir va désormais se développer et s'accomplir surtout par les lois. Par les lois, le Travail va emplir et accaparer l'État, dont le premier et le dernier mot est le Nombre.

III

LES LOIS

D'après les faits et d'après les idées, il est possible de pressentir ce que va être l'œuvre des lois. D'abord, lois de destruction, ensuite de reconstruction. Dans les lois, comme dans les faits et comme dans les idées, on s'attache d'abord à démolir l'ordre ancien de la société, puis lentement, peu à peu, et de plus en plus, on s'efforce à fonder sur les lois l'ordre nouveau conçu dans les idées et déterminé, ou commandé, ou conditionné par les faits. De même que le Travail a changé, qu'à l'atelier de famille s'est substituée la fabrique et à la fabrique l'usine ; de même que le Nombre a changé, qu'il s'est concentré, qu'il a pris conscience de lui-même, qu'il a perdu le sens de l'éternité et que s'est aiguisé en lui le sens de l'inégalité ; de même, enfin, que l'État a changé, reposant à

Digitized by Google

présent sur le suffrage universel, et de bas en haut ou de long en large comme traversé par lui, comme actionné par lui; ainsi, la conséquence étant en quelque sorte forcée, la loi elle-même change. Elle change de nature : c'était jadis un instrument de conservation; c'est maintenant un instrument de transformation, d'abord de déformation, si l'on peut le dire, puis de réformation sociale. Elle change de direction ou d'intention : faite jadis pour une certaine propriété, maintenant elle va l'être, d'abord pour la propriété sans exclusion ni privilège noble, puis pour l'industrie, puis pour le travail.

Comme il est naturel, d'ailleurs, puisqu'il ne peut rien y avoir dans les lois qui n'ait été premièrement dans les faits et dans les idées, les lois retardent un peu sur les idées et même sur les faits. Comme il est naturel encore, les lois procèdent, ainsi que les idées, des généralités aux spécialités, et il le faut bien, puisque c'est la méthode même et la forme même de la loi de distinguer et de disposer par espèces. Mais, en même temps qu'elle va se compliquant, se chargeant de détails, et se resserrant en ce qu'elle se précise, la législation du travail, d'autre part, va s'étendant, agrandissant son champ, allongeant et multipliant ses atteintes, unifiant et essayant d'unifier toujours davantage son action : jadis locale et corporative, maintenant nationale, demain, peut-être, internationale en quelques-unes de ses prescriptions et de ses interdictions.

I

Dans sa partie positive et de reconstruction, l'œuvre de transformation de la société par la loi ne commence guère,

Digitized by Google

pour être systématiquement poursuivie, qu'en 1848; et la raison en est évidente : ce n'est qu'en 1848 que la transformation psychologique de l'ouvrier et la transformation juridique de l'État sont accomplies, que la révolution économique et la révolution politique se rejoignent, et que « le peuple misérable » devient indirectement, mais réellement, par le bulletin de vote, « le peuple législateur ». Jusque-là, en ses actes principaux, et sauf les exceptions qui nulle part ne manquent jamais tout à fait, la loi n'a guère que démoli : la partie négative de l'œuvre en précède, comme elle le devait, la partie positive.

L'édit de 1776 démolissait : « *Avons éteint et supprimé, éteignons et supprimons* tous les corps et communautés de marchands et artisans, ainsi que les maîtrises et jurandes. *Abrogeons* tous privilèges, statuts et règlements donnés auxdits corps et communautés... (1) ». Le décret des 2-17 mars, la loi des 14-27 juin 1791 démolissaient : « L'*anéantissement* de toutes espèces de corporations de citoyens du même état et profession étant l'une des bases fondamentales de la Constitution française, *il est défendu* de les rétablir sous quelque prétexte et sous quelque forme que ce soit. Les citoyens de même état et profession... *ne pourront... Il est interdit...* (2) ». Les constitutions elles-mêmes, — chose étrange et contradictoire à toute définition ! — démolissaient. Ce ne sont pas, sur ce point, — celle de 1791 et celle de 1793, — des *constitutions*, mais plutôt des *destitutions* : « Il n'y a plus ni jurandes, ni corporations de professions, arts et métiers (3). »

Sans doute on veut, en démolissant, fonder quelque chose, et à la vérité une seule chose, mais qu'on croit qui suffit à

(1) Édit du Roi portant suppression des jurandes, donné à Versailles au mois de février 1776, registré le 12 mars en lit de justice.
(2) Loi du 14-27 juin 1791, art. 1, 2. — Cf. Décret du 29 mai 1793.
(3) Constitution du 3 septembre 1791. — Cf. Constitution du 24 juin 1793.

Digitized by Google

tout : la liberté. L'édit de 1776 proclamait : « Il sera libre à toutes personnes, de quelque qualité et condition qu'elles soient... d'embrasser et d'exercer... telle espèce de commerce et telle profession d'arts et métiers que bon leur semblera... (1) » Le décret des 2-17 mars 1791, en termes à peu près identiques : « Il sera libre à toute personne de faire tel négoce ou d'exercer telle profession, art ou métier qu'elle trouvera bon ». Les constitutions de 1791 et 1793 impliquaient ou exprimaient une semblable liberté (2). Mais c'est la liberté abstraite, idéale, théorique, métaphysique; la liberté sans droits ni devoirs autres que le droit du voisin à la liberté; hypothétique, par conséquent : « Libre, si tu es assez fort pour l'être et si le voisin n'est pas assez fort pour que tu ne le sois pas » ; c'est la liberté dans le désert, et je ne sais ce qui me retient de répéter ici le mot célèbre : « la liberté désolée de l'âne sauvage ».

En brisant la corporation, on a désorganisé économiquement la société; en ne donnant au travail libéré ni fin ni frein que la liberté même, on ne l'a pas économiquement réorganisée. Entre la désorganisation et la non-réorganisation, elle demeure donc inorganisée. On a manqué le but en le dépassant; et la réforme qui était à faire, on ne l'a pas faite, en faisant plus qu'il ne fallait; elle n'a pas été une réforme, parce qu'elle a été exagérée jusqu'à être une révolution. Ministres de 1776 et Constituants de 1791, ils étaient tous en cela des philosophes bien plus que des politiques; ils avaient trop d'absolu dans l'esprit; moins philosophes, plus politiques, moins préoccupés du parfait, et plus occupés du possible, ils eussent corrigé les abus afin de sauver l'organisation, non point ruiné l'organi-

(1) Édit. de février 1776, art. premier.

(2) *Déclaration des Droits de l'homme* (Constitution du 24 juin 1793), art. 17 : « Nul genre de travail, de culture, de commerce ne peut être interdit à l'industrie des citoyens. »

Digitized by Google

sation afin de corriger les abus ; en quoi ils imitaient un peu « les sauvages de la Louisiane », blâmés pourtant par l'un de leurs auteurs préférés, qui abattaient l'arbre pour en avoir les fruits. Plus politiques, plus pénétrés du sens du relatif, mieux avertis de l'inévitable imperfection des hommes et des institutions, mieux instruits de la nécessité de soutenir et de consolider l'une par l'autre ces deux faiblesses, mieux assurés que l'individu n'est réellement libre que s'il est suffisamment protégé, et que sa débilité a besoin comme d'une superposition d'enveloppes sociales, ils n'eussent pas désorganisé, mais réorganisé; ou du moins ne l'eussent fait que pour réorganiser; ou du moins ne l'eussent pas fait sans réorganiser; et, par exemple, ayant désorganisé le travail, ils ne l'eussent pas laissé ensuite complètement inorganisé.

Tel cependant ils le laissèrent, et tel il resta longtemps après eux. Dans les dix années qui s'écoulent de 1792 à 1802, et qui sont les années proprement révolutionnaires, on légifère assez abondamment par lois ou par décrets sur les *maladies* et la *médecine du travail*, sur les secours à accorder aux enfants, aux vieillards et aux indigents, sur les ateliers nationaux, les hôpitaux et les hospices (1). On légifère même, et malheureusement, par les décrets établissant le maximum du prix des denrées et objets de grande consommation, sur les *circonstances du travail* (2). Mais du *travail en soi*, du travail à l'état de santé et des conditions normales du travail, presque rien. Rien, avant la loi du 22 germinal an XI, concernant les manu-

(1) Décrets, lois ou arrêtés de juillet 1791, du 17 janvier 1792, du 13 mars, du 8 juin, du 28 juin 1793, des 24-27 vendémiaire, 16 ventôse et 23 messidor an II, 9 fructidor an III, 28 germinal an IV, 16 vendémiaire, 7 et 27 frimaire, 20 et 30 ventôse, 8 thermidor an V, 16 messidor an VII, 15 brumaire, 4 ventôse, 7 germinal, 7 messidor an IX, etc.

(2) Décrets du 3 mai, 26-28 juillet, 19 août, 29 septembre, 2 octobre 1793; 11 brumaire an II, 14 février 1794; et loi du 4 nivôse an III, qui supprime toutes celles portant fixation d'un maximum sur le prix des denrées et marchandises.

Digitized by Google

factures, fabriques et ateliers; et l'on peut dire de cette loi, qui traite en l'un de ses titres du louage de services, en un autre de l'apprentissage, qu'elle se rattache, par son esprit et par sa lettre même, à l'ancienne législation plutôt qu'à la législation moderne du travail : quoiqu'elle s'inspire, en apparence, du principe nouveau de l'égalité de droit, si elle n'est pas ouvertement comme autrefois au bénéfice du patron, elle n'est pas encore, et il s'en faut bien davantage, au bénéfice de l'ouvrier (1).

Presque rien dans le Code civil, qui semble avoir à peu près oublié ou à peu près ignoré l'ouvrier; et l'on en trouvera toute espèce de motifs, et on l'expliquera par toute sorte de raisons, et nous en connaissons plusieurs; mais il n'y a ni motifs ni raisons ni explications qui puissent faire qu'il ne nous paraisse pas quand même très étonnant, à nous qui avons vu se développer le dix-huitième siècle après l'an XII, après 1804, que, dans cette règle de vie de la société nouvelle, et dans ce monument de la législation moderne, il n'y ait autant dire pas un mot du travail et pas une place pour le travail.

En revanche, dans le Code pénal de 1810, il y a l'article 291, qui n'est pas spécial aux associations ouvrières, mais qui les atteint comme les autres, et qui est une survivance de l'ancienne législation, de l'ancienne défiance parlementaire et révolutionnaire envers toute association ; il y a les articles 414, 415 et 416, contre toute coalition. Puis, comme si le Code

(1) « Nul ne pourra, sous les mêmes peines (dommages-intérêts), recevoir un ouvrier s'il n'est porteur d'un livret portant le certificat d'acquit de ses engagements, délivré par celui de chez qui il sort. — Les conventions, faites de bonne foi entre les ouvriers et ceux qui les emploient, seront exécutées. — L'engagement d'un ouvrier ne pourra excéder un an, à moins qu'il ne soit contremaître, conducteur des autres ouvriers, ou qu'il n'ait un traitement et des conditions stipulées par un acte exprès. — En quelque lieu que réside l'ouvrier, la juridiction sera déterminée par le lieu de la situation des manufactures ou ateliers dans lesquels l'ouvrier aura pris du travail. » Loi du 22 germinal an XI, art. 12, 14, 15 et 21.

Digitized by Google

pénal n'était pas assez sévère, on le renforce, sans doute sous la pression de circonstances telles que les émeutes lyonnaises, par la loi du 10 avril 1834.

On s'obstine donc et l'on s'applique donc à maintenir à l'état inorganique le travail désorganisé depuis un demi-siècle. Mais de lui-même déjà, comme par un effort interne, et comme par cette force plus forte que la force des lois même renforcées d'autres lois, par la force des choses, il tend à se réorganiser. C'est ainsi que la force des choses, introduisant le groupement nécessaire des ouvriers dans le fait, tend à réintroduire, d'abord malgré la loi, l'association dans la loi. C'est ainsi encore que la force des choses oblige dès 1806 à instituer, en ce pays qui vient d'être replacé sous l'égalité de droit et l'unité de juridiction, une juridiction particulière du travail, les conseils de prud'hommes, dont la compétence s'étend et dont les attributions se compliquent avec l'extension et la complication croissantes de l'industrie (1). En attendant, deux ou trois décrets, relatifs aux bureaux de bienfaisance, aux enfants trouvés ou abandonnés, ou aux orphelins pauvres, et qui, par conséquent, visent à organiser l'assistance et non le travail (2); quelques dispositions sur les monts-de-piété et les bureaux de placement (3); quelques mesures de police réglant l'exploitation des mines (4); quelques ordonnances sur les fabriques de poudre, d'allumettes, de fulminate de mercure (5); une loi sur le travail des enfants employés dans les manufactures, usines ou ateliers, qui fixait à *huit ans* l'âge où

(1) Loi du 18 mars 1806, établissant un conseil des prud'hommes à Lyon. Cf. Décret du 11 juin 1809, portant règlement sur les conseils de prud'hommes. Décret du 3 août 1810 relatif à la juridiction des prud'hommes. — Et, pour ne rien omettre, ordonnance du 12 novembre 1828, concernant les insignes des membres des conseils de prud'hommes.

(2) Décrets du 17 juillet 1807 et du 9 décembre 1809. — Décret du 19 janvier 1811.

(3) 20 pluviôse an XII (10 février 1804).

(4) Décret du 3 janvier 1813; — Ordonnance du 26 mars 1843.

(5) Ordonnances du 25 juin 1823; du 30 octobre 1836.

Digitized by Google

les enfants pourraient être admis, et qui passait alors pour être une loi de protection (1); à travers tout, de nombreux actes concernant la Caisse des invalides de la marine (2); par-dessus tout, les lois et ordonnances sur les caisses d'épargne (3); et nous sommes en 1848; et c'est toute la législation sociale de la France, dont il semble que le caractère essentiel soit celui-ci : au travail, la liberté suffit; tout le monde est également libre; l'ouvrier n'a pas besoin d'autres droits que les droits de l'homme; et la misère, puisqu'aussi bien il y en aura toujours, est matière de législation sociale; le travail ne l'est pas, sauf précisément sur les points par lesquels il touche et en quelque façon se marie à la misère.

Mais voici le 24 février 1848; tout de suite le sens profond de cette révolution en apparence assez dépourvue de sens, — car enfin un peuple ne fait pas une révolution pour l'adjonction de 16,000 capacitaires, qui ne sont pas lui, — son sens profond et puissant se révèle. De ce moment, de la fin du mois de février à la fin du mois de novembre 1848, il ne se passe pour ainsi dire point de jour, en tout cas point de semaine, sans qu'il soit légiféré sur le travail; et, cette fois, c'est bien sur le travail lui-même, sur le *travail en soi*. Si, par le *travail en soi*, il faut entendre : la situation économique et commerciale des différentes branches du travail; l'état ou la quantité du travail dans les différentes professions; la situation des ouvriers et apprentis comme salaire et mode de rémunération, durée du travail et temps de repos, conditions d'admission et de résiliation, en un mot contrat de travail; il n'est pour ainsi dire pas un de ces sujets, en tout cas il n'en est guère sur

(1) 22 mars 1841.

(2) Loi du 15 germinal an III; arrêtés du 9 messidor an IX, du 19 frimaire an XI; ordonnances du 13 mai 1818, du 17 septembre 1823, du 22 janvier 1824, du 12 mars 1826, du 29 juin 1828; loi du 4 mars 1831; ordonnances du 9 octobre 1837, du 10 mai 1841, du 5 octobre 1844.

(3) Ordonnances du 29 juillet 1818, du 3 juin 1829, du 16 juillet 1833; lois du 5 juin 1835, du 31 mars 1837, du 22 juin 1845.

Digitized by Google

lesquels il ne soit directement et immédiatement légiféré.

Le décret sur « le droit au travail » paraît au *Moniteur* le 29 février, mais il a été rédigé à l'Hôtel de Ville le 25 dans la matinée. En ce décret, « le gouvernement provisoire de la République française s'engage à garantir l'existence de l'ouvrier par le travail; il s'engage à garantir du travail à tous les citoyens; il reconnaît que les ouvriers doivent s'associer entre eux pour jouir du bénéfice de leur travail ». C'est-à-dire que, dans les six lignes de ces trois paragraphes, on s'engage à légiférer sur la quantité du travail, sur le taux et le mode de rémunération, sur le mode même du travail. C'est-à-dire qu'on y fait tenir non seulement la reconnaissance du droit au travail, mais la promesse de l'organisation du travail et le principe de l'association ouvrière. Pour un commencement de législation positive du travail, c'en est un assez beau et hardi commencement! Mais, à ce même décret du 26 février, il y a un quatrième paragraphe : « Le gouvernement provisoire rend aux ouvriers, auxquels il appartient, le million qui va échoir de la liste civile (1). » Et c'est-à-dire que les bénéficiaires de l'État sont changés; ce million, qui est retiré au roi, ce n'est pas à tous les Français, aux contribuables, qu'on le rend, mais aux ouvriers, et l'on affirme qu'il leur appartient, mais qu'est-ce qui ne leur appartient pas? Ils ont la science, la sagesse, la raison. « Écoutez-les; ils en savent plus que vous! » disent les uns (2). — « Vous qui en savez plus que nous (3), » surenchérissent les autres. Pourquoi? parce qu'ils sont le Nombre. Et c'est-à-dire que non seulement la loi sera désormais faite pour eux, mais faite par eux. Non seulement le Travail, en

(1) Louis Blanc avait rédigé les trois premiers paragraphes; Ledru-Rollin y fit ajouter le dernier.

(2) Séance du 2 novembre 1848. Discours de M. Marius André (du Var). Interruption. — *Un membre :* « Laissez-le parler, il en sait plus que vous! »

(3) Propos prêté par lord Normanby à Louis Blanc, *A Year of Revolution in Paris*, t. Ier, p. 167-168; Voyez *Révélations historiques*, t. Ier, p. 107.

Digitized by Google

vingt-quatre heures, est devenu *législatif*, s'il est permis d'exprimer par là qu'il est à présent matière de législation, ce qu'il n'avait pas encore été, mais il est devenu *législateur*.

Il l'est devenu non seulement au second degré, par délégation, en vertu du suffrage universel et au moyen du bulletin de vote; non seulement il est représenté dans l'Assemblée par les ouvriers Agricol Perdiguier, Corbon, Pelletier (de Lyon), Marius André (du Var), etc., et au gouvernement par Albert « l'ouvrier », en la personne de qui le mot prend une ampleur et une valeur de symbole, au point d'être bientôt auprès des électeurs une recommandation sans rivale, et comme le passe-partout du parfait candidat : « Fils d'ouvrier, ouvrier moi-même... » Le 1er mars est instituée, au Luxembourg, la *Commission de gouvernement pour les travailleurs*, dont Louis Blanc est le président, et Albert le vice-président. Or, le décret qui les nomme ne dit pas : « M. Louis Blanc, publiciste », mais il dit : « M. Albert, *ouvrier* »; et il ne dit pas : « Des économistes, des industriels, des commerçants... », mais il dit : « Des *ouvriers* seront appelés à faire partie de la Commission. » Ses « considérants » sont d'ailleurs très nets, et le sens profond de la Révolution de 1848 s'en dégage plus franchement encore : « Considérant que la révolution faite par le peuple doit être faite pour lui; qu'il est temps de mettre un terme aux longues et iniques souffrances des travailleurs; que la question du travail est d'une importance suprême; qu'il n'en est pas de plus haute, de plus digne des préoccupations d'un gouvernement républicain; qu'il appartient surtout à la France d'étudier ardemment et de résoudre un problème posé aujourd'hui chez toutes les nations industrielles de l'Europe; qu'il faut aviser sans le moindre retard à garantir au peuple les fruits légitimes de son travail (1)... »

(1) Décret du 28 février, publié au *Moniteur* le 1er mars 1848.

Digitized by Google

Tout pour le peuple, par le peuple et au peuple; et le peuple a été autre chose en 1789, mais, en 1848, le peuple, c'est les ouvriers; eux seuls, rien qu'eux. A peine installés au Luxembourg, Louis Blanc et Albert adressèrent « aux ouvriers », aux « citoyens travailleurs », une proclamation dans laquelle, après le grand serment du début, ils exposaient brièvement que « toutes les questions qui touchent à l'organisation du travail sont complexes de leur nature » ; qu' « elles veulent être abordées avec calme et approfondies avec maturité (1) » ; par laquelle, en somme, ils demandaient un peu de crédit à ce peuple qui avait ouvert à la République un crédit de trois mois de misère; car ils n'ignoraient pas que, « dans le long et douloureux acheminement de l'humanité vers le règne de la justice, il est de nécessaires étapes (2) ». La première séance de la Commission eut lieu dès le jour même, 1er mars. Deux cents ouvriers environ y assistaient, « sur les sièges que naguère encore occupaient les pairs de France (3) ». L'un d'entre eux, se levant, réclama, au nom de ses camarades, la réduction des heures de travail et l'abolition du marchandage. Louis Blanc répondit qu'avant tout, « il y avait à organiser la représentation de la classe ouvrière au Luxembourg », et proposa « que chaque corporation désignât trois délégués », dont l'un prendrait part aux travaux journaliers de la Commission de gouvernement pour les travailleurs, et dont les deux autres pourraient, dans les assemblées générales, discuter les rapports présentés par elle. Ce qu'il fallait faire d'abord, c'était forger l'outil, et l'outil, ce serait, — il mettait le nom sur la chose, — le Parlement du travail.

(1) Voyez le *Moniteur* du 5 mars 1848.

(2) Louis Blanc, *Révélations historiques*, ch. VIII. *Le Luxembourg, le Socialisme en théorie*, t. Ier, p. 157.

(3) Il avait été décidé (proclamation des 1er-2 mars) que chaque profession nommerait un délégué auprès de la Commission pour les travailleurs.

Digitized by Google

Les ouvriers applaudirent, mais ils insistèrent : avant tout, la réduction de la journée et l'abolition du marchandage. Cependant Louis Blanc, déjà *gouvernementalisé,* et qui déjà pensait à *parlementariser* la révolution, voulait que les patrons fussent préalablement consultés : il fit remettre la décision au lendemain ; et c'est avec le consentement des « représentants les plus connus des principales industries de Paris », convoqués d'office par l'intermédiaire de « citoyens à cheval », que fut rendu le décret des 2-4 mars 1848 abolissant en effet le marchandage et réduisant les heures de travail, de onze à dix dans Paris et de douze à onze dans les départements (1). Le Parlement du travail fut ensuite institué conformément aux indications de Louis Blanc, « chaque corporation étant représentée au Luxembourg par trois délégués tirés de son sein. De cette manière, un levier puissant se trouva aux mains de la Commission de gouvernement pour les travailleurs ; et, au moyen d'une assemblée permanente composée de ses élus, le peuple de Paris fut en état d'agir comme un seul homme (2) ». La semaine d'après, le 10 mars, le Parlement du travail ouvrit sa session, et on lui traça d'un mot son programme : aider la Commission de gouvernement ; au vrai, la pousser en lui faisant sentir la pression « du peuple de Paris » pesant sur elle « comme un seul homme ».

Son but, à nouveau défini et mieux déterminé, serait « d'étudier les questions qui touchent à l'amélioration soit morale, soit matérielle du sort des ouvriers, de formuler les solutions en projets de loi, et de les soumettre, avec approbation du Gouvernement provisoire, aux délibérations de l'Assemblée nationale... » Et l'on n'en était encore qu'aux phrases : « C'est de l'abolition de l'esclavage, en effet, qu'il s'agira ; esclavage de la pauvreté, de l'ignorance, du mal ;

(1) Louis Blanc, *ouv. cité*, t. Ier, p. 178 et suiv.
(2) *Id.*, *ibid.*, p. 181.

Digitized by Google

esclavage du travailleur qui n'a pas d'asile pour son vieux père; de la fille du peuple qui, à seize ans, s'abandonne pour vivre; de l'enfant du peuple qu'on ensevelit, à dix ou douze ans, dans une filature empestée (1). » Mais, la mécanique une fois montée et l'engrenage une fois endenté, — Parlement du travail, Commission de gouvernement pour les travailleurs, Gouvernement provisoire, Assemblée nationale, — on entend bien passer aux actes.

Les actes devaient être : la fondation de sociétés et de colonies agricoles coopératives, la création d'institutions de crédit, la centralisation des assurances, la formation d'entrepôts et de magasins généraux pour le commerce en gros, de bazars pour le petit commerce, l'établissement d'une banque d'État (2), la construction, « dans chacun des quartiers les plus populeux de Paris », d'une sorte de familistère modèle « assez considérable pour loger environ quatre cents familles d'ouvriers, dont chacune aurait eu son appartement séparé, et auxquelles le système de la consommation sur une grande échelle aurait assuré, en matière de nourriture, de loyer, de chauffage, d'éclairage, le bénéfice des économies qui résultent de l'association (3). »

Les actes furent, outre ceux plus haut rapportés : 8 mars, un décret « établissant des bureaux de renseignements pour faciliter les rapports entre les personnes qui cherchent du travail et celles qui demandent des travailleurs; 21 mars, un

(1) Louis Blanc, *ouv. cité*, p. 184-185. Discours prononcé à l'ouverture du Parlement du travail.

(2) Rapport de Vidal, publié au *Moniteur*, puis en volume, sous ce titre : *La Révolution de Février au Luxembourg*.

(3) Louis Blanc, *ouv. cité*, p. 187-188. « Dans ces établissements, il y aurait eu une salle de lecture, une salle pour les enfants en nourrice, une école, un jardin, une cour, des bains. Chaque établissement eût coûté à peu près un million. Pour couvrir cette dépense, le gouvernement aurait ouvert un emprunt, des femmes se seraient mises en quête de souscriptions, et tous les rangs de la Société eussent été appelés à fournir des agents pour le succès d'une négociation financière d'un caractère si nouveau et d'une portée si bienfaisante. »

Digitized by Google

arrêté « relatif à la répression de l'exploitation de l'ouvrier par voie de marchandage » ; 3 avril, 22 mai et 20 juin, trois décrets allouant des crédits ou des subventions aux ateliers nationaux ; 30 mai, un décret substituant le travail à la tâche au travail à la journée; 5 juillet, un décret relatif aux associations ouvrières de production (1); 9 septembre, enfin, le décret-loi relatif aux heures de travail dans les manufactures et usines; — je passe quelques décrets ou lois sur les conseils de prud'hommes et les caisses d'épargne, qui sont, ainsi qu'on l'a vu, depuis les premières années du dix-neuvième siècle, comme les matières classiques de la législation sociale (2).

Si tout ce qui devait être ne fut pas, loin de là, et si, au bout du compte, 1848 fit positivement assez peu, c'est d'abord que la mécanique demeura incomplète et que Louis Blanc ne put obtenir qu'on instituât et qu'on lui donnât un ministère du Travail et du Progrès, « avec mission spéciale de préparer la révolution sociale, et d'amener graduellement, pacifiquement, sans secousse, l'abolition du prolétariat (3) » ; et c'est qu'ainsi, président d'une simple commission, et n'ayant ni autorité directe ni ressources propres, il se vit condamné, au lieu d'appliquer ses idées, à ne présenter que des propositions : au lieu d'être, comme il l'avait rêvé, l'organisateur du travail, il dut se contenter d'être l'arbitre de certains différends entre patrons et ouvriers (4) ; au lieu de fonder en bloc

(1) Ce décret leur ouvrait un crédit de trois millions, somme égale à celle que le décret du 20 juin précédent allouait aux ateliers nationaux.

(2) Voyez Joseph Chailley-Bert et Arthur Fontaine, *Lois sociales, Recueil des textes de la législation sociale de la France*, 1895, avec suppléments annuels.

(3) Louis Blanc, *ouvrage et passage cités*, p. 188.

(4) Conciliations dans les grèves des établissements Derosne et Cail; des paveurs (réparation des rues bouleversées par les barricades); des omnibus, favorites, fiacres, cabriolets et voitures publiques; des couvreurs; des mécaniciens, ouvriers en papiers peints, débardeurs, chapeliers, plombiers-zingueurs, maréchaux, blanchisseurs, boulangers... *Ibid.*, p. 194-195.

Digitized by Google

un système social nouveau, « la commune industrielle, » par l'association et la coopération (1), il dut se contenter de fonder en détail, dans le système social en vigueur, des associations coopératives, dont la plupart d'ailleurs devaient réussir pis que médiocrement, et borner à une série de petites expériences privées la grande expérience nationale qu'il voulait tenter avec l'aide et sous le contrôle de l'État (2). Toutefois, grâce à ces petites expériences, de proche en proche, la coopération se serait répandue et aurait gagné la province; alors on eût appelé la loi à l'aide, car, dès cet instant, la loi crée.

Si 1848 fit positivement assez peu, c'est ensuite qu'au milieu du chemin, les journées de Juin et les craintes incessantes causées par les ateliers nationaux vinrent couper l'élan et briser le ressort. Non seulement on s'arrêta, mais on réagit. La preuve en est dans la discussion, du reste fort remarquable, que soulevèrent à l'Assemblée nationale le paragraphe VIII du préambule et l'article XIII du texte même de

(1) Comtesse D'AGOUT (Daniel Stern), *Histoire de la Révolution de Février*, citée dans *Révélations historiques*, t. II, p. 200.

(2) Associations ouvrières de tailleurs d'habits, tailleurs de limes, cuisiniers, formiers pour chaussures, ébénistes, menuisiers en fauteuils, selliers, fileurs, etc. En quelques mois, on put compter plus de *cent* associations ouvrières de toute profession. (Une coopérative de bijoutiers existait déjà depuis 1843.) D'après Louis Blanc, elles jouissaient de la confiance publique, et quelques-unes étaient allées jusqu'à émettre une sorte de papier-monnaie, des bons mensuels qui étaient acceptés par le petit commerce. En 1849, on songea à les fédérer en un *Comité central des Associations ouvrières*, et c'est alors que se forma *l'Union des Associations*, avec un comité de 23 membres, dont le fondateur fut du reste poursuivi et condamné. La plupart de ces associations succombèrent, quelques-uns disent au mauvais vouloir du gouvernement et de la police qui y voyaient surtout des associations politiques. Toutefois, en 1859, on citait encore des associations de menuisiers, maçons, formiers, ébénistes, tourneurs, ferblantiers, brossiers, lunetiers, forgerons, graveurs, charrons, fabricants de machines, de pianos, etc. Deux ou trois (les formiers, les maçons) semblaient prospérer. De toutes ces associations, celle des tailleurs peut être prise pour type. Elle débuta par la commande de 100,000 tuniques de la garde nationale pour finir par l'ouverture d'un fourneau économique. — Voyez Louis BLANC, *ouvrage cité*, I, p. 203 et suivantes.

Digitized by Google

la Constitution. Ce droit au travail que tout de suite, en février, et comme une préface à son œuvre, ou comme une espèce de denier à Dieu, le gouvernement provisoire avait solennellement reconnu, la Constituante, en septembre, se refusait à l'inscrire dans la charte républicaine. Elle biaisait, elle tournait autour, elle prenait des périphrases : elle transposait le droit de l'individu en un devoir de l'État, et en le circonscrivant au plus près qu'elle pouvait, en le rétrécissant peu à peu jusqu'à ne laisser subsister guère qu'un devoir d'assistance, une charité sociale.

La première rédaction portait : « Le droit au travail est celui qu'a tout homme de vivre en travaillant. La société doit, par les moyens productifs et généraux dont elle dispose et qui seront organisés ultérieurement, fournir du travail aux hommes valides qui ne peuvent s'en procurer autrement (1). » La deuxième corrigea : « La République... doit la subsistance aux citoyens nécessiteux, soit en leur procurant du travail dans les limites de ses ressources, soit en donnant, à défaut de la famille, les moyens d'exister à ceux qui sont hors d'état de travailler (2). » La formule adoptée fut : « Elle doit (la République), par une assistance fraternelle, assurer l'existence des citoyens nécessiteux, soit en leur procurant du travail dans les limites de ses ressources, soit en donnant, à défaut de la famille, des secours à ceux qui sont hors d'état de travailler (3). » A quoi l'article 13 ajoutait : « La Constitution garantit aux citoyens la liberté du travail et de l'industrie. La société favorise et encourage le développement du travail par l'enseignement primaire gratuit, l'éducation professionnelle, l'égalité de rapports entre le patron et l'ouvrier, etc. (4). »

(1) *Projet de Déclaration des devoirs et des droits;* Rapport d'Armand Marrast, lu à la séance du 20 juin 1848.
(2) *Préambule du second projet*, lu à la séance du 29 août.
(3) Préambule, voté le 25 septembre
(4) Titre II, voté dans la fin de septembre.

Digitized by Google

Tout ce débat, qui fut grave et passionné, n'est au vrai que la querelle de deux idées ou de deux doctrines : de la *liberté* nécessaire et suffisante, de la liberté sans conditions, absolue et abstraite, contre la *liberté* sous conditions, relative, réelle, précaire et contingente; de l'*égalité de droit* contre l'*inégalité de fait*. « Tu es libre! s'écrie M. Thiers, en qui s'incarne l'une de ces écoles, travaille (1)! » Mais, du dehors, Louis Blanc, et, dans l'Assemblée, ses amis répondent : « Sont-ils libres, ceux qui... ceux qui?... — Travaille! — Mais nous n'avons ni un champ pour labourer; ni du bois pour construire; ni du fer pour forger; ni de la laine, ni de la soie, du coton, pour en faire des étoffes (2). » Ni libres donc, ni égaux, pour le travail et dans le travail. — C'est cette antinomie qui ressort, et ce sont plusieurs antinomies pareilles, éternelles ou nouvelles, de toujours ou d'un jour, dont la dernière est que le peuple soit à la fois « misérable et législateur ». Peu importe, après cela, ce que 1848 a fait ou n'a pas fait; qu'il ait fait un peu plus ou fait un peu moins; il a fait « législateur » le peuple « misérable »; rien ne peut faire désormais que cette dernière et plus forte antinomie, en laquelle on se flatte de trouver la solution ou la conciliation de toutes les autres, ne produise pas dans les lois toutes ses conséquences.

(1) Discours du 3 septembre. Voyez *le Droit au travail*, recueil des discours prononcés à l'Assemblée nationale, 1 vol. in-8°; Guillaumin, 1848.

(2) Louis Blanc, *ouvrage cité*, I, 167-169. Le président de la Commission de gouvernement, tout en opposant l'inégalité réelle à la prétendue égalité, se donne d'ailleurs beaucoup de peine pour expliquer « qu'il n'y eut jamais d'autre dogme professé au Luxembourg que celui de l'égalité *relative*, de l'égalité prise *non dans le sens d'identité*, mais dans le sens de *proportionnalité:* de l'égalité qui consisterait, pour tous, dans l'égal développement de leurs facultés *inégales*, et dans l'*égale* satisfaction de leurs besoins *inégaux* ». *Ibid.*, p. 164. — Il reste que c'est bien l'*égalité*, le grand argument, l'article de foi, le « dogme professé au Luxembourg ».

Digitized by Google

II

Durant la deuxième moitié du siècle, elle les a produites, et elle continue de les produire, quel que fût alors et quel que soit maintenant le gouvernement ou le régime. C'est que les régimes ou les gouvernements ne sont, à cet égard, que des formes, je dirais presque des apparences : l'empire a succédé à la république, et une autre république à l'empire; et, dans les formes ou les apparences, on a pu croire que c'étaient deux régimes très divers et même opposés, mais, dans le fond et quant aux réalités de la vie sociale, république ou empire, empire ou république étaient assez indifférents. Au fond et en réalité, depuis 1848, la France vit, à travers la république et l'empire, à travers l'empire et la république, sous le régime économique de la grande industrie et le régime politique du suffrage universel, dont la conjonction et la combinaison dominent et dirigent comme par une sorte de fatalité sa législation sociale. Au fond et en réalité, depuis 1848, nous avons eu tantôt la république, et tantôt l'empire, mais toujours la grande industrie et le suffrage universel, avec la législation sociale, non de la république ou de l'empire, mais de la grande industrie et du suffrage universel. Quand on dit de Napoléon III qu'il a « voulu faire du césarisme ouvrier », on s'exprime inexactement, ou du moins imparfaitement; il l'a peut-être *voulu* aussi; mais il n'était pas autant qu'il le paraissait le maître de le vouloir ou de ne le vouloir pas, et ne l'eût-il pas voulu, que tout de même il y eût été porté et poussé; par quoi? par cette force des choses qui eût également porté et poussé tout autre à sa place, et tout autre

Digitized by Google

gouvernement comme le gouvernement impérial, qui porte et qui pousse la république comme l'empire, et qui est la résultante de ces deux forces : la grande industrie et le suffrage universel, lesquelles, derrière les apparences de régimes qui passent, ont fait à ce pays un fond de régime permanent dont la stabilité, la continuité, la progressivité, lorsqu'on y regarde bien, apparaissent dans les lois.

Avant 1848, on s'en souvient, la législation s'était bornée à ce que nous appellerons, en nous excusant dès à présent de ce qu'il y a de métaphorique dans l'expression, l'*hygiène* ou *la médecine du travail*. En 1848, on vient de le voir, elle s'occupa surtout de ce que nous appelons *le travail en soi*, et de généralités plus ou moins philosophiques, telles que « le droit au travail ». Après 1848, elle embrassa tout ensemble et ce premier titre : *le travail en soi,* et ce dernier : la *thérapeutique du travail,* avec les deux titres intermédiaires : *les circonstances du travail* et *les maladies du travail.* Pour les *circonstances du travail,* — coût de la vie, prix au détail des objets et denrées de grande consommation, — depuis qu'on a renoncé aux essais de *maximum*, la loi ne peut intervenir, et elle n'est intervenue que très indirectement : la législation n'a agi sur ce point que dans la mesure où les impôts, et, par exemple, les octrois et les douanes, affectent les ressources, les dépenses, et conséquemment modifient les conditions d'être de la classe ouvrière; ou bien en tant que l'institution de coopératives, d'habitations ouvrières, etc., a reçu d'elle, — de la législation, — plus ou moins de facilités et d'encouragements. Encore cela même rentre-t-il dans la quatrième catégorie, et cela même est-il de l'*hygiène* ou de la *médecine du travail.* Quant au troisième chapitre, les *maladies du travail*, — chômage, grèves, conflits, accidents, morbidité, alcoolisme, dégénérescence, criminalité, — il est clair que là-dessus la législation doit être infiniment rare, et si rare qu'elle est presque

Digitized by Google

nulle; car, bien qu'il puisse y avoir et que par malheur il y ait en effet des lois mal faites, de portée mal prévue, d'incidence mal calculée, qui occasionnent, engendrent ou exaspèrent quelque *maladie du travail*, toutefois elles n'ont pas été faites dans cette intention, mais le plus souvent, pour ne pas dire toujours, elles l'ont été dans l'intention contraire : elles ont aggravé, mais elles voulaient prévenir ou guérir; c'était donc, là aussi, de l'*hygiène* ou de la *médecine du travail;* et donc la législation du travail s'appliquera successivement à tous les sujets, à tous les objets, mais, en somme, elle a deux objets, deux sujets principaux : c'est le *travail en soi*, à l'état normal, et la *thérapeutique du travail*, troublé par certains désordres, qui lui fournissent sa matière la plus abondante.

Pendant deux ou trois ans, le mouvement commencé par la révolution de Février se prolonge : de préférence on légifère sur *le travail en soi*, tantôt en développement de la législation de 1848 et tantôt en réaction contre elle; tantôt dans le même sens et tantôt dans un autre sens; mais, pour ou contre, on y a intéressé le législateur, on ne l'en désintéresse plus, et de moins en moins on se résigne à croire qu'il n'ait en ce domaine ni rien à dire, ni rien à faire. Ainsi de la loi du 7 mars 1850 sur les moyens de constater les conventions entre patrons et ouvriers en fait de tissage et de bobinage; de celle du 22 février 1851 relative au contrat d'apprentissage; de celles des 25 avril, 8 et 14 mai suivants, en ce qui concerne les avances de salaire et les livrets; ainsi du décret du 17 mai 1851 apportant des exceptions à la loi du 9 septembre 1848 sur la durée du travail dans les manufactures et usines.

Tout cela, c'est de la législation sur *le travail en soi*. Cependant on légifère, en même temps, sur ou contre les *maladies du travail :* on fait, on essaye de faire de la *thérapeutique* sociale. Je ne veux citer qu'en passant les mesures qui con-

Digitized by Google

cernent l'assistance publique, mesures qui s'imposent plus que jamais au lendemain de la liquidation des ateliers nationaux (loi du 10 février 1849), et dans l'enchaînement et le développement desquelles les décrets viennent doubler les lois, et les arrêtés, les décrets. Mais voici, dès le 13 avril 1850, une loi relative à l'assainissement des logements insalubres; et, coup sur coup, la loi qui crée, sous la garantie de l'État, une caisse de retraites ou rentes viagères pour la vieillesse (18 juin); une loi sur les sociétés de secours mutuels (15 juillet); une loi, puis encore une loi sur les caisses d'épargne (29 août 1850 et 30 juin 1851). Depuis lors, caisses de retraites, et surtout caisses d'épargne et sociétés de secours mutuels vont se partager la sollicitude chaque jour plus empressée des pouvoirs publics.

Aux sociétés de secours mutuels, le décret du 22 janvier 1852 alloue, « sur les biens de la famille royale déchue », une dotation de dix millions, — don de joyeux avènement du second Empereur; déjà, ces sociétés pouvaient, sur leur demande, être déclarées établissements d'utilité publique (1); deux mois après, le 26 mars, un décret-loi organique pose en principe qu'une société de secours mutuels sera créée dans chaque commune ou union de communes au-dessous de mille habitants, par les soins du maire et du curé, sur l'avis du conseil municipal, sous l'autorisation du préfet et la direction d'un président nommé par le Président de la République. Et l'on voit sans doute poindre en cette disposition la préoccupation politique de rassembler et de tenir en une seule main tout ce qui peut être dans le pays ordre, organisation, vie et force; mais une autre préoccupation n'y est pas moins, qu'on pourrait qualifier de *sociale,* et qui s'affirme plus hautement encore ailleurs, — voyez l'article 13 de la loi du 18 juin 1850,

(1) Loi du 15 juillet 1850; décret portant réglement d'administration publique du 14 juin 1851.

Digitized by Google

fondant la caisse nationale des retraites pour la vieillesse (1), — celle de ne pas diviser les forces sociales, de ne pas les opposer les unes aux autres ni les jeter les unes sur les autres, mais, au contraire, de les grouper et de les faire concourir toutes à la recherche des solutions du problème social et des remèdes ou des adoucissements au mal social.

Ensuite, les sociétés de secours mutuels étendent leur action et s'affranchissent : on les engage et on les aide par une subvention à constituer, de leur côté, sans préjudice de la caisse nationale, et d'accord avec elle, un fonds de retraites spécial à leurs membres; on fixe à cinq ans la durée des fonctions de leurs présidents; et ces présidents, on leur permet enfin de les élire elles-mêmes; ainsi que les sociétés de bienfaisance, on les exempte de la taxe qui frappe les autres sociétés, cercles ou lieux de réunion : on règle et on combine leur jeu avec celui des deux caisses d'assurances en cas de décès et en cas d'accidents, auprès desquelles on s'efforce de leur permettre de contracter des assurances collectives; quand elles ont foisonné et couvrent le territoire de la métropole, on les transplante au delà des mers et, sous les espèces de sociétés indigènes de prévoyance, de secours et de prêts mutuels des communes d'Algérie, on s'efforce d'inaugurer comme une

(1) Cet article instituait une commission « chargée de l'examen de toutes les questions relatives à la caisse des retraites » et composée de vingt-cinq membres, savoir : quatre représentants nommés par l'Assemblée nationale, deux conseillers d'État nommés par le Conseil d'État, deux conseillers à la Cour de cassation nommés par la Cour de cassation, deux conseillers-maîtres nommés par la Cour des comptes, deux membres de l'Académie des sciences nommés par leur Académie, le directeur de la comptabilité au ministère des Finances, le directeur du mouvement des fonds au même ministère, deux membres du clergé, deux docteurs en médecine, deux prud'hommes, un agriculteur, un industriel, un commerçant : ceux-ci nommés par le gouvernement. La loi du 20 juillet 1886, en réduisant la commission à seize membres (art. 3), n'y laissait, à l'exception de deux présidents de sociétés de secours mutuels et d'un industriel, désignés tous les trois par le ministre du Commerce, et du président de la chambre de commerce de Paris, membre de droit, que des fonctionnaires : six sur seize membres, et, en outre, deux sénateurs, deux députés et deux conseillers d'État.

Digitized by Google

colonisation de la mutualité (1). De 1852, date du premier décret-loi organique, à 1898, date de la loi qui la réorganise, la mutualité ne cesse de croître et de multiplier : elle s'épanouit, elle essaime, elle triomphe; et, comme elle a justifié les plus grandes espérances, volontiers on place en elle des espérances infinies; parce qu'elle a beaucoup fait, on est parfois un peu enclin, et peut-être un peu trop, à lui demander de tout faire.

Aux caisses d'épargne, on ne peut demander que de susciter et de faciliter l'épargne, en la rendant commode, sûre et fructueuse, en la plaçant pour ainsi dire à la portée de tout le monde, et pour ainsi dire en allant l'offrir partout à domicile. L'esprit d'épargne étant d'ailleurs comme une parcelle constitutive du caractère français, l'épargne étant chez nous comme « psychologique » ou psychologiquement donnée, les caisses d'épargne sont une des institutions dont s'occupe en premier lieu notre législation sociale. Mais, avant même toute législation sociale, elles étaient apparues sous forme quasiment de produit spontané : vers la fin du dix-huitième siècle, on avait vu surgir du sol le *Bureau d'économie*, la *Chambre d'accumulation des capitaux et intérêts composés*, la célèbre *Tontine Lafarge*, qui justement avait pris le titre de *Caisse d'épargne*. La première caisse d'épargne véritable, la *Caisse d'épargne de Paris*, fut reconnue, et ses statuts homologués par ordonnance royale du 29 juillet 1818. C'était, aux termes de ces statuts, une société anonyme, établie avec l'autorisation du gouvernement sous la dénomination de *Caisse d'épargne et de prévoyance*, à l'effet « de recevoir en dépôt les petites sommes qui lui seront confiées par les cultivateurs,

(1) Décrets des 26 avril 1856, 18 juin 1864, 22 septembre 1870 et 27 octobre 1870, loi de finances de l'exercice 1871, décret du 28 novembre 1890, loi du 14 avril 1893, décrets du 30 mars 1896, loi du 1er avril 1898, décret du 14 mai 1898

Digitized by Google

ouvriers, artisans, domestiques et autres personnes industrieuses. » Chaque dépôt devait être « d'un franc au moins et sans fraction de franc. » La *Compagnie royale d'assurances*, par le moyen de vingt de ses actionnaires fondateurs, « dotait » la *Caisse d'épargne et de prévoyance* d'une somme de 1,000 francs de rente 5 pour 100, destinée à « former le premier fonds de la caisse », et la logeait en outre dans un coin de ses locaux : humble origine d'une grande fortune. Entre 1818 et 1835, la *Caisse d'épargne de Paris* a sans doute provoqué des imitations en province, car la loi du 5 juin 1835 parle « des caisses d'épargne autorisées », et les livrets y sont assez nombreux pour qu'elles soient admises à verser leurs fonds en compte-courant à la *Caisse des dépôts et consignations*, caisse que, deux ans plus tard, en 1837, une autre loi chargea obligatoirement de recevoir ces fonds et de les administrer à l'avenir (1).

Puis, une loi de 1845 (2) nous conduit jusqu'en 1848. Période révolutionnaire, où il est à plusieurs reprises question des caisses d'épargne, mais surtout, — et l'on ne saurait s'en étonner, — à cause de l'affluence des demandes de remboursement, de l'excédent des « retraits » sur les versements (3). L'épargne, inquiète ou effrayée, s'enfuit du Trésor public et des caisses reliées au Trésor : elle s'abaisse en même temps que la confiance, rentre sous terre, et s'enfouit. Il faut avouer que cette épouvante n'est point du tout injustifiée. Elle est l'effet non seulement des perturbations de la rue, mais des préventions connues et étalées de quelques-uns de ceux qui détiennent alors le pouvoir, de leurs déclamations contre « l'immoralité » de la caisse d'épargne. A les entendre,

(1) Loi du 31 mars 1837, art. 1er.
(2) 22 juin.
(3) Décret du gouvernement provisoire (9 mars 1848). — Décret de l'Assemblée nationale (7 juillet 1848).

Digitized by Google

la caisse d'épargne ne serait alimentée qu'en partie par les bénéfices du travail honnête. « Receleuse aveugle et autorisée d'une foule de profits illégitimes, elle accueille, après les avoir à son insu encouragés, tous ceux qui se présentent, depuis le domestique qui a volé son maître, jusqu'à la courtisane qui a vendu sa beauté. » Au surplus, si l'ouvrier, par « le travail honnête », gagne à peine de quoi vivre, comment gagnerait-il de quoi épargner (1)? Et ce raisonnement vaut ce qu'il vaut, et ces sentiments sont ce qu'ils sont, mais ils ne peuvent être ignorés, et ils ne sont pas rassurants.

C'est à rassurer l'épargne effarouchée que s'appliquent, en n'y réussissant qu'assez lentement, les lois, décrets et arrêtés accumulés dans la dernière moitié de 1848 et dans les cinq années de 1849 à 1853 (2). Peu à peu, pourtant, l'épargne reprend son niveau, et le garde jusqu'aux catastrophes de 1870, où, d'autres causes produisant des effets semblables, le gouvernement de la Défense nationale se voit contraint de rendre un décret qui rappelle ceux du gouvernement provisoire, et que, du reste, on se hâte d'abroger dès qu'on le peut (3). A nouveau, l'esprit français retrouve sa pente : le niveau se rétablit, pour monter ensuite si rapidement, que l'épargne, comme la mutualité, croissant et multipliant, on doit multiplier aussi les prises, les récepteurs, l'outillage de l'épargne. Il y aura donc, par surcroit, une Caisse d'épargne postale (4), ou plutôt des caisses d'épargne postales ; tous les bureaux de poste seront ses succursales dans les départements; et, de plus, la caisse nationale d'épargne aura des succursales à l'étranger, sur terre et sur mer, en quelque sorte : elle aura

(1) Louis Blanc, *Organisation du travail*, 5e édition, p. 58.

(2) Loi du 21 novembre 1848, arrêté du 2 mai 1849, loi du 29 août 1850, loi du 30 juin 1851, décret du 15 avril 1852, loi du 7 mai 1853.

(3) Décret du 17 septembre 1870, abrogé par la loi du 12 juillet 1871.

(4) Loi du 9 avril 1881, décret du 31 août 1881, loi du 3 août 1882, loi du 6 juillet 1883, loi du 26 décembre 1890.

Digitized by Google

des succursales navales (1), afin qu'il ne se perde pas un grain, pas une goutte de l'épargne française.

Tout est ainsi recueilli, condensé, concentré; quelques-uns disent : trop condensé, trop concentré, et ils manifestent des craintes; s'il survenait une crise violente, un de ces événements à la merci desquels nous sommes toujours? Mais, comme le pire danger serait que ces craintes pussent, en attendant la crise, provoquer la panique, la loi du 3 février 1893 interdit et réprime « les manœuvres contre les caisses d'épargne ». Et, de même encore que la mutualité a été réorganisée par la loi de 1898, de même l'épargne l'a été par la loi du 20 juillet 1895 et la série de décrets qui s'y rattachent (2), série dont on peut dire qu'elle ne sera jamais close, car c'est surtout en ces choses de la vie sociale saisie dans ses fonctions intimes et son mouvement quotidien que la législation doit suivre la vie et se régler perpétuellement sur elle.

Pour les caisses de retraites, le principe est, — ou du moins il a longtemps été, — que ce sont des institutions « particulières ». Longtemps elles n'ont été soumises à aucune législation qui leur fût propre : constituées en sociétés de secours mutuels, elles étaient régies par la loi sur les sociétés de secours mutuels; constituées autrement, elles se régissaient selon le droit commun et d'après leurs statuts. Cependant, depuis longtemps aussi, un autre principe était reconnu : le secours est dû, notamment en cas d'accident, aux ouvriers de certaines industries; et, depuis longtemps même, il était inscrit dans les actes concernant ces industries. Ainsi des mines, depuis le décret du 3 janvier 1813 (3), et de la marine marchande, en vertu des articles 262 et 263 du Code de com-

(1) Décrets du 29 octobre 1885 et du 22 novembre 1886.
(2) Décrets du 28 octobre 1895, 8 avril et 20 septembre 1896, 6 septembre 1897 et 14 mai 1898.
(3) Art. 15, 16, 17 et 20.

Digitized by Google

merce (1). D'autre part, les caisses de retraites des mines et des chemins de fer n'ont pas tardé à être réglementées par des lois, et les caisses *particulières* d'établissements ou administrations relevant de l'État, par des décrets, des arrêtés ministériels. C'est à partir de 1890 que la législation sur ce point devient active et s'élargit progressivement, s'amplifie jusqu'aux vastes projets aujourd'hui pendants devant le parlement et devant l'opinion (2). La loi du 20 juillet 1886 avait refondu et revivifié la loi de 1850 créant sous la garantie de l'État une Caisse nationale de retraites ou rentes viagères pour la vieillesse ; au cours des dix années suivantes, des mesures nouvelles la complètent, règlent ses rapports avec telle ou telle caisse particulière, comme celle des mineurs, et donnent aux ouvriers le moyen de contracter une espèce d'assurance contre la vieillesse (3). De même pour la loi de 1868 qui créait, également sous la garantie de l'État, deux caisses d'assurances, l'une en cas de décès et l'autre en cas d'accidents résultant de travaux industriels ou agricoles; de 1890 à 1897, on la revise et on l'achève (4). Caisse nationale ou caisses particulières, elles ont toutes d'ailleurs une aïeule vénérable en la Caisse des invalides de la marine, qui, du mois d'août 1681 au mois d'avril 1898, a une histoire législative de plus de deux siècles, la plus longue à la fois et la plus remplie (5).

(1) Cf. loi du 8 août 1885.

(2) Décrets du 13 janvier 1883, du 9 juillet 1888, loi du 27 décembre 1890, arrêté du 25 février 1892, loi du 29 juin 1894, décrets du 25 juillet et 14 août 1894, loi du 27 décembre 1895, décret du 10 janvier et loi du 16 juillet 1896, décrets des 26 février, 31 juillet et 14 octobre 1897.

(3) Lois du 18 juin 1850, 30 janvier 1884, 20 juillet 1886, décrets des 27 et 28 décembre 1886, loi du 26 juillet 1893, décrets du 28 décembre 1893 et 14 août 1894, loi du 27 décembre 1895, décrets du 22 février, 30 mars, 9 juin, loi du 13 juillet, décret du 22 juillet, arrêté du 23 décembre 1896, décrets des 28 avril et 22 juin 1897, loi du 13 avril 1898.

(4) Loi du 11 juillet, décrets du 10 août 1868, du 13 août 1877, 28 novembre 1890, 28 décembre 1893, 17 juillet 1897.

(5) Nous avons indiqué plus haut les dates principales de cette histoire, avant 1848; citons à présent la loi du 24 novembre 1848, le décret-loi du 9 janvier et

Digitized by Google

Ce qu'on a fait pour ces deux ou trois points de notre législation sociale, pour ces deux ou trois chapitres du titre *Thérapeutique du travail*, on pourrait aussi bien le faire pour tous les autres titres, tous les autres chapitres et tous les autres points. On le ferait, toujours au titre quatrième, pour les dispositions qui regardent l'hygiène et la sécurité des travailleurs, soit dans l'industrie en général, soit dans certains genres d'industrie plus particulièrement dangereux, mines, minières, carrières, salines, ou dans les chemins de fer, ou dans les usines qui emploient des appareils à vapeur, ou dans les fabriques d'explosifs, de dynamite, d'allumettes, etc., établissements dangereux, eux aussi, ou simplement insalubres. Comme pour ces établissements mêmes, on pourrait le faire pour les logements malsains, pour les accidents du travail comme pour les différends, les contestations ou les conflits nés du travail, et l'analyse chronologique de toute cette législation ne serait pas moins instructive ni moins concluante que celle de la législation sur les caisses de retraites, les caisses d'épargne et les sociétés de secours mutuels. Elle établirait en fin de compte que sur chacun de ces chapitres on a commencé à légiférer plus ou moins tôt : sur les mines, dès 1810 et 1813 ; sur les explosifs, dès 1823 ; sur les logements insalubres, en 1850 ; sur les appareils à vapeur, en 1856 ; et que, sur les accidents du travail, il n'y avait jusqu'à une date récente rien que les règles générales de responsabilité édictées par le Code civil : « Tout fait quelconque de l'homme qui cause à autrui un dommage... » (art. 1382), et par le Code pénal (art 319) : « Quiconque, par maladresse, imprudence, inattention, négligence... etc. » ; mais que, sur tous

les décrets-lois des 19, 20, 28 mars 1852, le décret du 11 juillet 1856, la décision impériale du 26 février 1857, les lois du 28 juin 1862, 8 juillet 1865, 11 avril 1881, 15 janvier 1884, le décret du 10 avril 1884, les lois du 8 août 1885 et 1er mars 1888, le décret du 6 août 1888, les lois du 30 janvier 1893 et 21 avril 1898.

Digitized by Google

ces chapitres pourtant, c'est après 1880, et aux environs de 1890, vers 1892 et 1893, que l'activité législative s'est déployée très résolument.

Il en serait de même pour le titre premier, *le Travail en soi*, aux chapitres de l'apprentissage proprement dit et de l'enseignement professionnel à ses divers degrés ou sous ses diverses formes : écoles manuelles d'apprentissage, écoles pratiques de commerce et d'industrie, écoles nationales d'arts et métiers ; aux chapitres aussi de la recherche du travail par les bureaux de placement et les bourses du travail, de la protection du travail national et de l'admission des associations ouvrières aux adjudications de l'État, de la limitation du temps de travail et de la surveillance du travail des enfants et des femmes, soit dans les professions ambulantes, soit dans les manufactures, usines et ateliers, puis de la garantie et de « l'insaisissabilité » des salaires. De même encore pour le titre deuxième : *Circonstances du travail*, aux chapitres des habitations à bon marché, et des coopératives de consommation.

L'œuvre législative se dessine ou s'ébauche plus ou moins tôt, mais, là comme ailleurs, c'est après 1880 et autour de 1890 que l'effort est sensible et visible; 1892, 1893, 1894 et les années suivantes sont les grandes années de la législation sociale en France. En cinquante ans, de 1849 à 1898 inclusivement, j'ai compté environ 170 textes importants : lois, décrets ou arrêtés, sur lesquels 1850 et 1851 en fournissent chacun 6 ou 7; mais 1890 en donne 8; 1893, 10; 1894, 12; 1895, une vingtaine. Entre ces cinquante années, il n'y a sans doute point de surprise à constater que celles où la législation sociale est la moins féconde sont naturellement celles où la lutte politique est la plus vive : un ou deux textes en 1877, rien en 1878 (année d'Exposition), un ou deux en 1879, quelques-uns en 1880 : les Chambres sont occupées

Digitized by Google

autre part; et l'on pourrait faire là-dessus bien des réflexions, si c'en était ici le lieu. En revanche, tous les trois ou quatre ans, vers les fins de législature, quand la réélection est proche, il y a une forte année. Dans l'ensemble, et le fort portant le faible, nous sommes arrivés à posséder une législation sociale très touffue et très ramifiée, où il n'est pas toujours facile de se retrouver et dont la richesse même nuit quelquefois à l'ordre, mais en l'enchevêtrement de laquelle quelques lois pourtant font saillie et marquent la charpente : la loi de 1864 sur les coalitions, la loi de 1884 sur les syndicats professionnels, la loi de 1892 sur le travail des enfants, des filles mineures et des femmes dans les établissements industriels, la loi sur l'assurance obligatoire, et, si elle est votée, — quelque chose, sûrement, sera voté, — la loi sur les retraites ouvrières.

Nous en sommes là. Et c'est là à peu près que les autres en sont comme nous. Ainsi, depuis 1848 jusqu'à présent, et, tout en s'étendant, en se précisant davantage d'année en année, tout en se compliquant, en se resserrant davantage par le soin du détail, s'est développée la législation sociale de la France : ainsi s'est opérée par elle, ou du moins a commencé et se poursuit, avec une rapidité et une sûreté de direction de plus en plus grandes, la transformation légale de la société française. Mais, plus ou moins, la même transformation s'opère, suivant la même marche, dans les autres sociétés de l'occident de l'Europe, parce que la même révolution économique a partout amené la même transformation psychologique de l'ouvrier, et la même révolution politique, pas aussi brusquement peut-être, mais aussi certainement, la même transformation juridique de l'État : plus ou moins, mais ce n'est qu'une question de plus ou de moins. A quoi s'ajoutaient toutes sortes de causes de tous genres : la fréquence, la multiplicité, la continuité des communications et

Digitized by Google

des échanges matériels ou intellectuels; d'inévitables, d'inéluctables solidarités; l'action révolutionnaire de certains partis et la réaction antirévolutionnaire des gouvernements contre ces partis; tout concourait à internationaliser d'année en année davantage le travail, les produits du travail, et les problèmes du travail. Le moment devait donc venir où, en face du travail sous tant de rapports internationalisé, une législation nationale du travail risquerait de ne plus suffire à chaque nation; où tel ou tel des problèmes posés, et posés en termes impérieux, apparaîtrait insoluble pour chaque nation, et soluble seulement, si tant est qu'il le soit, par une entente en vue de jeter les bases et de tracer les directrices d'une législation internationale du travail, réduite sans doute au minimum, mais qui, reconnaissant le nouvel état social de l'Europe, formerait comme un appendice nécessaire au droit des gens européen.

III

Dans cette intention et pour parer en commun au commun péril ou aux difficultés communes, l'Empereur allemand prit, après la Confédération helvétique qui, la première, en avait émis l'idée, l'initiative de réunir à Berlin une conférence internationale où ces questions seraient étudiées en commun. Ce sont presque les expressions mêmes que nous venons d'employer dont se servait le prince de Bismarck en transmettant aux ambassadeurs le rescrit impérial du 4 février 1890 : « Vu la concurrence internationale sur le marché du monde, disait-il, et vu la communauté des intérêts qui en provient, les institutions pour l'amélioration du sort des ouvriers ne sauraient être réalisées par un seul État, sans lui rendre la

Digitized by Google

concurrence impossible vis-à-vis des autres. Des mesures dans ce sens ne peuvent donc être prises que sur une base établie d'une manière conforme par tous les États intéressés. Les classes ouvrières des différents pays, se rendant compte de cet état de choses, ont établi des rapports internationaux qui visent à l'amélioration de leur situation. Des efforts dans ce sens ne sauraient aboutir que si les Gouvernements cherchaient à arriver par voie de conférences internationales à une entente sur les questions les plus importantes pour les intérêts des classes ouvrières (1). » Et ce sont les mêmes expressions encore qu'avait personnellement employées l'Empereur : « Je suis résolu à prêter les mains à l'amélioration du sort des ouvriers allemands, dans les limites qui sont fixées à ma sollicitude par la nécessité de maintenir l'industrie allemande dans un état tel qu'elle puisse soutenir la concurrence sur le marché international et d'assurer par là son existence ainsi que celle des ouvriers... Les difficultés qui s'opposent à l'amélioration du sort de nos ouvriers, et qui proviennent de la concurrence internationale, ne peuvent être, sinon surmontées, du moins diminuées, que par l'entente internationale des pays qui dominent le marché international (2). » Ce sont enfin ces expressions mêmes dont usait le ministre allemand du Commerce, le baron de Berlepsch, en ouvrant la Conférence, le 15 mars 1890 : « Dans la pensée de l'Empereur, la question ouvrière s'impose à l'attention de toutes les nations civilisées, depuis que la paix des différentes classes paraît menacée par la lutte à la suite de la concurrence industrielle. La recherche d'une solution devient dès lors non seulement un devoir humanitaire, mais

(1) Lettre de la Chancellerie impériale à l'ambassadeur d'Allemagne à Paris, 8 février 1890, *Livre Jaune* sur la *Conférence internationale de Berlin*, 15-29 mars 1890, p. 10.

(2) Conférence internationale de Berlin, *Livre Jaune*, p. 11.

Digitized by Google

elle est exigée aussi par la sagesse gouvernementale, qui doit veiller en même temps au salut de tous les citoyens et à la conservation des biens inestimables d'une civilisation séculaire. Tous les États de l'Europe se trouvent en présence de cette question dans une situation identique ou semblable, et cette analogie seule semble justifier la tentative d'amener entre les gouvernements un accord, pour obvier aux dangers communs par l'adoption de mesures de prévention générales (1). »

Le programme soumis aux délégués distinguait dans « la question ouvrière » et retenait un certain nombre de questions, rangées sous cinq ou six catégories : règlement du travail dans les mines; règlement du travail du dimanche; règlement du travail des enfants; interdiction du travail des jeunes ouvriers; règlement du travail des femmes (2). L'idée d'une législation internationale du travail y perçait en plusieurs endroits : au paragraphe premier, concernant les usines : « Pourra-t-on, dans l'intérêt public, pour assurer la continuité de la production du charbon, soumettre le travail dans les houillères à un règlement international? » et au dernier, *Mise à exécution des dispositions adoptées par la Conférence :* « Devra-t-on prendre des mesures en vue de l'exécution des dispositions à adopter par la Conférence et de la surveillance de ces mesures? Y a-t-il lieu de prévoir des réunions réitérées en conférence des délégués des gouvernements et sur quels points leurs délibérations devraient-elles porter (3)? »

A la vérité, il ne s'agissait pas et il ne pouvait plus s'agir d'une « législation internationale » dans toute la rigueur des

(1) *Livre Jaune*, p. 29.

(2) Annexe à la note de l'ambassade d'Allemagne du 27 février 1890. *Livre Jaune*, p. 14. — Cf. le premier programme élaboré par le Conseil fédéral suisse (sur le rapport de M. Kaspar Decurtins), dans ce même *Livre Jaune*, p. 7.

(3) *Livre Jaune*, p. 14, 15.

Digitized by Google

mots, la plupart des gouvernements ayant eu soin de faire, dès les pourparlers, leurs réserves expresses. Il ne s'agissait pas de confier à la Conférence même la mission d'édicter directement une législation internationale du travail, obligatoire et uniforme pour toutes les puissances représentées. Mais il s'agissait de savoir si, dans chaque pays représenté, une législation nationale du travail, conforme aux vœux émis et adoptés par la majorité des délégués, sortirait indirectement des délibérations de la Conférence internationale. La Suisse en fit la proposition formelle; et cette proposition menait très loin, car, ce qui en découlait, c'était non seulement une législation du travail, nationale peut-être en sa confection, internationale quand même en sa direction; mais c'était encore une sanction internationale à cette législation, et une juridiction internationale pour appliquer cette sanction. Quelle que dût être la sanction, la juridiction paraissait devoir être déférée à l'ensemble des puissances représentées, et plus spécialement à une autre conférence réunie au nom des puissances, qui alors changerait de caractère et qui, de législative qu'elle aurait été cette fois, deviendrait contentieuse, coercitive, et constituerait une sorte de tribunal. Et ce qui en découlerait, ce serait ou la permanence ou la périodicité d'une conférence internationale ouvrière; mais, comme elle ne pourrait ni constamment étendre ni constamment modifier la législation, elle serait obligée de se renfermer dans la jurisprudence, et ce ne seraient pas des délibérations qu'elle prendrait, mais des décisions qu'elle aurait à rendre. Si la proposition suisse était adoptée, toutes les puissances représentées à Berlin s'engageraient pour chacune d'elles; elles acquerraient des droits et des devoirs réciproques : ce serait bien alors un ordre juridique nouveau, et alors il y aurait bien un appendice ajouté au droit des gens européen, un droit international ouvrier.

Digitized by Google

On n'osa ni ne voulut aller d'un coup jusque-là. La Grande-Bretagne se récria, refusant de « mettre ses lois industrielles à la discrétion d'un pouvoir étranger » ; et l'Allemagne introduisit, pour éviter l'avortement complet, une résolution transactionnelle où il ne restait que de simples vœux, et des vœux assez modestes ; résolution qui fut « votée par l'unanimité des voix, moins celle de la France, qui s'abstint (1). » La Conférence de Berlin ne donna donc point de résultats positifs ; du moins pas ce résultat, gros lui-même de conséquences, que les uns avaient espéré qu'elle donnerait et que d'autres avaient craint qu'elle donnât. Elle ne fonda point un ordre juridique nouveau ; elle n'ajouta point au droit des gens européen l'appendice d'un droit ouvrier international. Toutefois gardons-nous bien de croire qu'elle fut absolument vaine et vide, qu'elle aboutit à un échec total, qu'elle ne fit rien et qu'il n'en sortit rien.

Ce n'est jamais tout à fait en vain qu'un puissant souverain comme l'Empereur allemand prend une initiative de ce genre, ni jamais tout à fait en vain que douze ou treize États s'assemblent en conférence et discutent une question qui les intéresse tous au point d'être pour tous primordiale et vitale. Entre les États représentés à la Conférence de Berlin, s'il ne se créait pas d'organe international, un lien international se nouait : à l'Internationale révolutionnaire, on avait essayé d'opposer comme une Internationale de gouvernement, « à la conjuration cosmopolite des travailleurs armée en guerre contre le capital et la propriété, comme un cosmopolitisme bienfaisant et pacifique (2) ».

Même demeurant en chemin et ne réussissant qu'à demi,

(1) Rapport adressé au ministre des Affaires étrangères par M. Jules Simon, premier délégué à la conférence ; *Livre Jaune*, p. 17.

(2) Canovas del Castillo, *Problemas contemporaneos*, t. III, *De los resultados de la Conferencia de Berlin y del estado oficial de la Cuestion obrera*, p. 535.

Digitized by Google

même ne dépassant guère l'état de projet, ce projet, à lui seul et en soi, était un fait considérable. La question sociale, ou, si l'on veut, les questions sociales, ou, si l'on veut, les questions ouvrières, étaient désormais officiellement posées devant les nations et dans chaque nation ; il y avait désormais en Europe « un état officiel de la question ouvrière », constaté de nation à nation par la communication des documents, des rapports, des relevés statistiques. On n'avait pu tirer de la Conférence une législation internationale du travail, unique pour toutes les nations, avec une juridiction et une sanction internationales; mais on en tirait autant de législations nationales du travail qu'il y avait d'Etats représentés, et de législations, sinon conformes au même type, du moins conçues dans le même esprit et dirigées dans le même sens. Parmi les nations, aucune ne voulait paraître, quant à la protection des ouvriers, législativement en retard sur les autres : celles qui se sentaient un peu arriérées l'avaient, pendant la Conférence, dissimulé ou expliqué de leur mieux, et, la Conférence passée, se promettaient de doubler les étapes pour regagner l'avance; toutes se piquaient d'émulation, et l'on a vu qu'en France l'activité législative en matière de travail fut rarement aussi grande ou plus grande que dans les années qui suivent immédiatement 1890, de 1891 à 1895. S'il en fut de même partout, cela encore est un fait considérable, car c'est l'avènement d'une politique nouvelle.

Cette politique se pourrait définir : une politique de concessions et de conciliations, la politique du sacrifice et de la justice nécessaires. Il y a cinquante ans, Félix Pyat, dans un discours dont l'Assemblée nationale n'entendit que la première partie, invitait « la bourgeoisie » et « les bourgeois » à s'immoler sur l'autel de la Patrie : « Le débat est désormais entre le seigneur souverain, Capital, et le citoyen, Travail. Le

Digitized by Google

capital est donc dans la même position que l'aristocratie en 89. S'il veut tout garder, il perdra tout. Il faut qu'il ait sa nuit du 4 Août, sa part de concessions, son tour de dévouement. Nous ne pouvons nous sauver que par le sacrifice. »

Signifiée ainsi, brutalement, avec cet air comminatoire, la sommation était inacceptable. Et que venait-on parler d'une seconde nuit du 4 Août là où il n'y avait plus ni privilèges, ni privilégiés? Mais d'autres, depuis, qui n'étaient pas des insurgés, des révoltés, de perpétuels remueurs de pavés et de professionnels fabricants de barricades, d'autres qui n'étaient pas des artisans de trouble et des attiseurs d'incendie, qui, au contraire, comptaient parmi les quelques hommes d'État sur lesquels l'Europe pouvait se reposer, et parmi les plus « conservateurs » de ces hommes d'État, les plus attachés à l'ordre existant, à l'ordre ancien, à ce que de tout temps on avait appelé l'ordre, — d'autres, à leur tour, ont dit : « Il faut que les classes dirigeantes d'autrefois, si elles dirigent encore aujourd'hui quelque chose, mettent à profit le répit qui leur est laissé; la classe moyenne, surtout, qui, par indifférence ou par imprévoyance, est en train d'abdiquer sa suprématie politique. Qu'elle ne s'endorme pas, pour Dieu, dans les douceurs de son triomphe, déjà si mal assuré, sur les autres classes sociales. Ainsi dormait l'aristocratie française quand la secouèrent les coups de la guillotine qui tombait. »

Et pourquoi faut-il réveiller « les classes dirigeantes », la « classe moyenne » ? Que doit faire la bourgeoisie, que l'aristocratie ne fit pas? « La science moderne, le droit moderne, la politique économique moderne ont le devoir d'adoucir les maux qu'engendre la lutte aveugle entre nations et nations, entre individus et individus, la lutte même de tout homme avec la nature et les lois sociales; ce devoir, il faut qu'elles le remplissent, et c'en est l'heure, afin de rendre à la civilisation

Digitized by Google

la ferme assiette qui lui va manquant. » Certes, ni entre nations et nations, ni entre individus et individus, ni entre l'homme et la nature, l'antique lutte ne finira pas; il y aura toujours concurrence, compétition et conflit; c'est une peine éternelle à quoi l'humanité est condamnée : « Il est écrit que l'homme gagnera son pain à la sueur de son front : symbole de ce que la vie demandera toujours d'effort, de fatigue, de douleur à qui en jouit, si c'est en jouir que de la posséder... Mais, lorsque l'ouvrier, même à la sueur de son front, n'est point en état de gagner son pain, qu'on le regarde au moins comme tombé sur le champ de bataille, et qu'on le traite en conséquence (1). » Sur le champ de bataille du travail, qu'on élève donc des ambulances du travail; et, ne pouvant faire cesser l'universel conflit des individus et des nations, ni le combat de l'homme contre les lois naturelles, aussi vieux que le monde et aussi fatal qu'elles-mêmes, qu'on arbitre au moins et qu'on apaise, par des lois sociales meilleures, le débat, qui a trop duré, de trop d'hommes avec les lois sociales mauvaises ou caduques.

Faites cette législation sociale meilleure, élevez ces ambulances sociales, tandis qu'il en est temps encore, de vos mains pieuses et prudentes, vous classes dirigeantes, classe moyenne, bourgeoisie. Non pas dans une nuit du 4 Août, en abandonnant tout, en lâchant tout, mais en pesant tout, en estimant tout, et en jugeant tout. Non pas en cédant, mais en concédant, ce qui implique échange et réciprocité. Non pas parce qu'on nous arrache, mais en donnant librement, en restant les maîtres de nos cessions ou de nos concessions, en n'allant que jusqu'où nous voulons aller, en ne faisant que ce que nous voulons faire. Non pas par sentiment, mais par intérêt; je dis dans l'intérêt social, dans l'intérêt des autres, dans notre

(1) Canovas del Castillo, *ouv. cité*, *Ultimas Consideraciones*, p. 584 et 589.

Digitized by Google

intérêt propre : céder aux autres dans notre intérêt, leur résister au besoin dans le leur, et chercher l'intérêt social dans la conciliation des intérêts de classe. Voilà la politique nouvelle. Le socialisme vit de prêcher la guerre des classes, « l'émancipation » de la classe ouvrière par elle-même, à l'exclusion des autres, et contre les autres; il leur jette à la face un méprisant et menaçant *Fara da se*. La politique sociale doit se proposer et poursuivre la paix entre les classes, la paix dans l'équité, et, sinon « l'émancipation », — mot qui n'a plus guère de sens, de nos jours, en nos sociétés, — l'amélioration du sort des travailleurs, par la coopération sincère de toutes les classes, puisqu'on veut qu'il y ait encore des classes, entre lesquelles assurément il n'en est pas qui aient plus d'intérêt à faire pour la classe ouvrière tout le juste et tout le possible que celles qui ne sont pas la classe ouvrière. Car c'est, encore une fois, sur l'intérêt que se fonde cette politique, non sur le sentiment, et c'est pourquoi nous avons foi et espérance en elle. D'autres soutiendront que c'est par le sentiment ou par la passion que l'on gouverne les hommes; mais ceux qui les ont le plus et le mieux gouvernés, et ceux aussi qui, sans les gouverner, ont le mieux su comment on les gouvernait le plus, répondent que c'est l'intérêt qui les groupe dans l'attaque et dans la défense, que c'est par leurs intérêts qu'ils se meuvent et pour leurs intérêts qu'ils se décident. La règle est là : mettons notre intérêt où il est vraiment, à faire apercevoir, à faire saisir aux ouvriers leur intérêt, et à le séparer, à l'isoler de leurs passions et de leurs sentiments. Une des raisons qui font le socialisme redoutable, c'est justement qu'il est tout sentiment et toute passion, qu'il est un fanatisme, une espèce de mahométisme : il y a les croyants et les infidèles, et les croyants ne peuvent rien attendre des infidèles, qu'ils ont charge seulement d'exterminer un jour. Montrons aux ouvriers qu'ils peuvent au contraire attendre de nous tout

Digitized by Google

le juste et tout le possible : opposons au socialisme la politique sociale.

Ce n'est pas à dire en effet qu'il faille désarmer devant le socialisme, ni, par peur de ce qu'il apporterait, en précipiter la venue, ni, pour éviter de tomber dans sa gueule, aller se jeter dans ses bras. Ce n'est pas à dire qu'il faille lui ouvrir les voies sous prétexte de le détourner, ni l'introduire dans la place à seule fin qu'il ne l'enlève pas d'assaut. Plus simplement, ce n'est pas à dire qu'il ne faille point le combattre; mais c'est-à-dire qu'il faut le combattre d'une autre façon. Il a changé ses positions, il faut changer nos formations et notre tactique de combat. Tant qu'il est demeuré révolutionnaire, et ne s'est confié que dans la violence, c'était bien : tout homme d'État qui connaissait son devoir et savait son métier était fixé à son égard : il en était de lui comme de l'anarchie; à la force, la force; aux bombes, les baïonnettes; aux fusils, les canons. Mais le suffrage universel, la transformation légale de l'État par la toute-puissance législative du Nombre, d'autres transformations encore dans les lois, dans les mœurs et dans l'opinion, ont légalisé, parlementarisé, et même ministérialisé le socialisme. Ne disons pas trop de mal de ceux qui le légalisent, le parlementarisent et même le ministérialisent; en un certain sens, ils nous rendent tout de même service, mais à la condition de les suivre et de le suivre sur ce nouveau terrain, à la condition de manœuvrer en face d'eux comme ils manœuvrent en face de nous. Ils ont compris que, par la force seule, ils ne vaincraient pas : à nous de comprendre que, par la force seule, nous ne nous sauverons pas, et que ce serait tout ensemble un crime et une faute que de faire appel à la force avant d'avoir épuisé la justice.

M. de Bismarck, ce terrible praticien de la force, M. Canovas, ce froid théoricien de la force, Guillaume II, ce lyrique et ce mystique, j'oserai dire ce théologien couronné de la

Digitized by Google

force, tous trois étaient amenés à en convenir : « Le désir que j'ai de trouver des moyens de répression contre les socialistes, avouait Bismarck au Reichstag le 20 mars 1884, je l'appuie sur la conviction que les sujets de plainte réels que font valoir les ouvriers peuvent être atténués ou supprimés. » Guillaume II disait de même, à l'ouverture de la session du Parlement impérial, après la Conférence qu'il avait convoquée : « A mesure que la population ouvrière se rendra compte des efforts de l'Empire pour améliorer sa condition, elle prendra une conscience plus claire des maux qu'attirerait sur elle la revendication de réformes excessives et irréalisables. Cette juste sollicitude envers les ouvriers constitue la plus grande force de ceux qui, comme moi et mes augustes confédérés, sommes dans l'obligation de nous opposer à toute tentative destinée à troubler l'ordre, et sommes résolus à remplir une telle mission avec une énergie inébranlable. » M. Canovas, de son côté, consacrait discours et écrits à montrer qu'en présence du socialisme légalisé, et parlementarisé par le suffrage universel, aux « revendications excessives et irréalisables » duquel se mêlent d'ailleurs des revendications modérées et raisonnables qu'il entraîne et dont il se grossit, qui, de plus, dans la forme, procède par la loi et réserve la force, on ne pouvait, pour tout argument et sans discuter davantage, recourir à l'artillerie, *ultima ratio regum*. — Ainsi la question sociale sort de l'agitation révolutionnaire pour rentrer dans la politique; ainsi elle cesse d'être une *Machtfrage*, une question de force, et de se traiter selon le *Faustrecht,* selon le droit du poing, pour redevenir une question politique, la première et la dernière, la plus importante et la plus urgente de toutes, et se traiter selon les méthodes et les procédés de la politique.

Je voudrais avoir assez nettement marqué la position nouvelle de la question sociale, question politique, et des pro-

Digitized by Google

blèmes du Travail dans l'État construit ou à construire sur le Nombre. Nul doute que, pour les résoudre, on ne doive faire tout le juste et tout le possible, et que, si cela doit être fait, ce soit nous qui devions le faire, puisque aussi bien la sagesse commande de s'en fier à soi-même plutôt qu'à autrui, et puisque nous serons en plus favorable posture pour rejeter ce qu'il y a de chimérique et d'inique dans le socialisme, quand nous l'aurons vidé de ce qu'il y a de fondé et de raisonnable. Nul doute non plus que nous ne devions rien faire en dehors du juste, ni rien tenter au delà du possible, et qu'on ait déjà fait beaucoup, mais que pourtant tout le juste et tout le possible ne soit pas encore fait. C'est pour savoir ce qui est juste et ce qui est possible, pour présenter en ses données exactes la question sociale, ou quelques-unes des questions ouvrières dont elle se compose, pour tâcher de découvrir dans une sage et équitable organisation une solution au moins provisoire à la crise de l'État moderne, qui est double comme la révolution dont elle est issue a été double; c'est dans le dessein de tirer des réalités positives les principes et les formules de la politique sociale nécessaire, que nous ouvrons et conduirons ici l'enquête la plus large, la plus directe et la plus impartiale qui soit permise à notre bonne volonté, sur le Travail, considéré simultanément ou successivement dans les quatre domaines, *Travail en soi, Circonstances du travail, Maladies du travail, Thérapeutique du travail,* qu'il embrasse et qu'il unit en une sorte de règne à la fois naturel et social.

Digitized by Google

Les observations réunies dans ce volume ont été faites :

Pour les mines de houille, en 1901.

Pour la métallurgie, en 1902.

Pour la construction mécanique, en 1903.

Pour la verrerie, en 1903.

Pour l'industrie textile, en 1904 et 1905.

Digitized by Google

LE TRAVAIL

DANS LA GRANDE INDUSTRIE

I

LES MINES DE HOUILLE

I

L'ORGANISATION DU TRAVAIL

A mesure que les sociétés progressent et se compliquent, le travail s'y divise, et l'activité de l'homme s'y réfracte et s'y répartit en des métiers de plus en plus nombreux. Le compte en varie du reste selon les observateurs, mais il demeure toujours fort élevé. Tandis que l'Institut international de statistique, sur le rapport du docteur Jacques Bertillon, reconnaissait, il y a quelques années, *quatre cent quatre-vingt-dix-neuf* professions, — autant dire tout d'un coup *cinq cents*, — les documents émanant du Ministère belge de l'Industrie et du Travail n'en dénombrent à présent pas moins de *huit cent cinquante-huit*.

Pour nous, étant donné l'objet que nous nous proposons, quel que soit, de ces deux chiffres : *huit cent cinquante-huit,* ou seulement *cinq cents,* celui que l'on adopte, l'impossibilité est évidente d'étendre à tous les métiers une enquête qui

Digitized by Google

doit porter à la fois sur *le travail*, sur *les circonstances du travail*, sur *les maladies*, au sens le plus large, et sur *la médecine*, au sens le plus large aussi, ou *la thérapeutique du travail*, en d'autres termes sur chaque détail de chacun des phénomènes dont l'ensemble constitue ce phénomène principal, — le plus grand fait de la vie des sociétés modernes, — le travail. Si d'ailleurs il y a impossibilité quasi matérielle, en raison du nombre même des professions, il n'y aurait pas moins impossibilité logique ou scientifique, à cause des différences profondes qui les séparent. Il nous faut donc nécessairement distinguer et choisir.

Voilà longtemps déjà que l'on cherche une classification des métiers et, depuis les Encyclopédistes jusqu'à nos statisticiens, on en a essayé plusieurs, ce qui prouve sans doute qu'on n'en a point encore découvert une bonne (1).

De toutes les méthodes inventées, et de toutes autres qu'on pourrait inventer, la meilleure est probablement la plus simple, et la plus simple est certainement celle qui commence par distinguer l'industrie du commerce, de l'agriculture, etc.; qui, pour nous borner à l'industrie, distingue, dans l'industrie même, entre la grande, la moyenne et la petite industrie, ou tout au moins entre la grande et la petite industrie. Outre que cette classification est la meilleure parce qu'elle est la

(1) Méthode *psychologique* de Diderot et d'Alembert, où les professions sont rangées « quant à leur dépendance vis-à-vis des trois facultés de l'entendement »; méthode *économique* de Charles Dupin, suivant les besoins communs des hommes; méthode *historico-juridique* de Bluntschli, qui se fonde sur les classes; méthode *physiologique* de M. le docteur Bordier, qui fait deux groupes des « professions manuelles » et des « professions cérébrales »; méthode *sociologique* de M. Guillaume de Greef, qui dégage avant tout le rapport des procédés industriels aux mathématiques, à la physique, à la chimie; méthode *géographico-administrative* de M. Bertillon lui-même, qui examine successivement la production, la transformation et l'emploi de la matière première, mettant à part les administrations publiques et les professions libérales, et cette catégorie plus ou moins vague que l'on désigne, — et que l'on s'abstient de définir, — sous l'étiquette : *Divers*. — Voyez, pour une énumération plus complète, *la Crise de l'État moderne*, — *l'Organisation du Suffrage universel*, ch. VI, p. 251 et suiv.

Digitized by Google

plus simple, elle est la meilleure encore parce qu'elle est la plus *naturelle*, la plus conforme à la nature des choses.

J'appelle *Grande industrie*, d'après l'usage reçu et avec les publications officielles, les industries qui possèdent des établissements employant chacun plus de 500 ouvriers ou ouvrières. C'est de cette « grande industrie » que je m'occuperai presque uniquement, car c'est elle qui est au plus haut degré *l'industrie concentrée*, — à outillage concentré, à travail concentré, à capital concentré, à population ouvrière concentrée; — et, pour elle, la question ne se pose pas du tout comme pour *l'industrie dispersée;* c'est par elle vraiment que se pose cette question qui est par éminence, par imminence, la question, et qui est double : sociale et politique. Question sociale, cela va de soi, et tout le monde en sait, en voit, en sent les raisons, mais question politique aussi, puisqu'une société où existent de place en place, à la surface du territoire, des agglomérations d'hommes et comme des dépôts d'intérêts et de passions si considérables, ne peut manifestement se gouverner selon les mêmes règles et par les mêmes procédés qu'une société où il n'en existerait pas. Or, la liste est assez chargée des industries qui s'exercent en des établissements dont chacun occupe plus de 500 personnes et qui, à ce titre, forment la grande industrie. En France, le total n'en va pas au-dessous de *quatre-vingts*. Dans ce total, il y a de tout : mines de houille; ardoisières; produits chimiques; filatures et tissages de coton et de laine; fabriques de tulles et de broderies à la mécanique; usines pour le tissage mécanique d'étoffes de soie; rubanerie; ganterie; chapellerie; fabriques de chaussures; fonderies, forges et laminoirs; construction mécanique et quincaillerie, machines et outils; fabriques de faïences et de porcelaines, verreries et glaceries; sans omettre ni les chemins de fer ni les manufactures de l'État : arsenaux, poudreries, allumettes et tabacs; tout ce qui a trait au loge-

Digitized by Google

ment, au vêtement, à la nourriture, aux transports; toute la vie stable et toute la vie mobile, toute la vie traditionnelle et toute la vie moderne de l'homme (1).

Sur ces quatre-vingts industries encore, qui composent la grande industrie, mener une enquête aussi délicate et aussi difficile, aussi complexe et aussi complète que celle que nous voudrions faire, n'est guère moins impossible que de la mener sur l'ensemble même des cinq cents professions ou métiers qu'on estime, dans nos sociétés, embrasser intégralement, en

(1) Nous abrégeons et nous résumons dans le texte, mais peut-être n'est-il pas sans intérêt de joindre ici la liste tout entière. Elle a été dressée pour nous par M. Fagnot, enquêteur à l'Office du Travail, à l'obligeance de qui nous devons beaucoup, d'après les données du recensement professionnel de 1896. Voici donc quelles sont, en France, par groupes similaires, — comme disent les livrets d'exposition, — les 80 industries à établissements de plus de 500 ouvriers :

Mines de houille, de pyrite, de cuivre, de plomb; ardoisières.

Hauts fourneaux (fonderies de 1re fusion); aciéries; fabriques et laminage de cuivre; fonderies de minerai de plomb et de minerai de zinc; fabriques de fer-blanc; forges et laminoirs (fer et acier); fabriques de grosse quincaillerie; tréfileries ; étirages de métaux, fabriques de métaux étirés; fabriques de plumes métalliques; fabriques de petite quincaillerie et d'ustensiles en fer battu ou étamé; construction de navires en fer ou de chaudières; fonderies de fer (2e fusion); construction mécanique de matériel de chemin de fer, de machines-outils; fabriques de cartouches.

Fabriques de plâtre, de chaux hydraulique; faïenceries, fabriques de bijouterie en faïence; fabriques de porcelaines, de gobeletterie, de bouteilles de verre, de verre à vitre, de glaces sans tain ;

Fabriques d'ameublement et de brosserie ; de vannerie, d'objets en bambou, roseau, etc.

Produits chimiques; fabriques de bougies, de soude artificielle; raffineries et épuration de pétrole;

Fabriques d'objets en gomme et caoutchouc; fabriques de papier et de carton.

Filatures de lin, corderies, fabriques de cordages et de ficelle; tissages de toile; filatures de coton; fabriques de cotonnades; filatures de laine peignée; peignages de laine; tissage de laine; fabriques de mérinos et flanelles; fabriques de tissus d'ameublement; fabriques de lainages; fabriques de draperies, de peluches, de couvertures en laine, de tapis; filatures de soie; peigneries ou carderies de bourres de soie; filatures de déchets ou de bourres de soie; tissages de soie, fabriques de couvertures en soie; fabriques de bonneterie, de ganterie de laine, de jerseys, de broderies à la mécanique, de rubans, d'équipements militaires, de chapeaux en feutre, soie, etc.; de chaussures de feutre et de chaussons; de chaussures, de ganterie de peau.

Raffineries de sucre; fabriques de chocolat; de conserves de légumes.

A l'État : manufactures de tabacs; poudreries; allumettes; Imprimerie nationale; arsenaux de la guerre et de la marine.

Digitized by Google

sa masse et en sa somme, le phénomène du travail. Là encore on se heurterait à la même impossibilité matérielle, et à la même impossibilité scientifique. Et donc, entre ces quatre-vingts industries encore, il nous faut distinguer, choisir, nous en prendre et nous en tenir à quelques types, — disons à sept ou huit types. Ce qui doit, pour nous, faire type, il n'est pas malaisé de le discerner. Si le caractère prédominant de la révolution économique qui depuis un siècle ou un siècle et demi a transformé le travail est précisément *la concentration du travail ;* si cette concentration est la marque et le signe de la grande industrie; et si c'est la grande industrie qui pose réellement le problème social et politique qu'il s'agit aujourd'hui de résoudre, c'est la grande industrie surtout que nous avons à considérer, et c'est surtout la plus grande industrie, l'industrie la plus concentrée, celle qui exige la plus grande concentration en un même lieu et dans le même temps du travail et du capital, du matériel et du personnel; c'est l'industrie à outillage mécanique très cher et à population ouvrière très dense. Ainsi les mines, la métallurgie, la construction de machines, la verrerie, la filature, le tissage, etc.

Ce seront par conséquent ici comme des monographies d'industries, ou plus exactement de quelques industries, — les plus concentrées de la grande industrie concentrée, — ou plus exactement encore des monographies de la population ouvrière de ces quelques industries, mines, métallurgie, construction, verrerie, filature, tissage, etc., que nous étudierons successivement par rapport au travail, aux circonstances du travail, aux maladies du travail, à la médecine du travail. Si nous n'adoptons pas la « monographie de famille », malgré la haute estime que mérite l'œuvre à bien des égards et en bien des parties admirable de Le Play, c'est d'abord qu'on n'est jamais sûr de tenir la famille moyenne, celle d'après laquelle on peut juger de toutes ou de la plupart des autres;

Digitized by Google

que dès lors une seule monographie de famille ne prouve rien, je veux dire ne prouve pas assez; et que, pour prouver suffisamment, il faudrait en dresser beaucoup ou du moins plusieurs dans le même métier et dans le même milieu. C'est ensuite et surtout que la grande industrie, — telle qu'elle est maintenant exercée, — ayant eu trop souvent et malheureusement pour effet de désarticuler, de désorganiser et presque de détruire la famille ouvrière, ce qui serait encore légitime et possible pour la petite industrie ne l'est plus du tout pour la grande; qu'il y a comme un contresens, qu'il y a en tout cas une contre-réalité, à prendre la famille pour unité sociale sous le régime de la grande industrie; et que, sous ce régime, — cela est d'autant plus vrai que l'industrie est d'autant plus grande, d'autant plus concentrée, — l'unité sociale n'est point la famille, mais bien l'entreprise ou l'usine.

Je le sais, constater ce fait et vouloir en partir, le mettre à la base de cette enquête et fonder sur lui la méthode même, ce n'est pas supprimer toute cause d'erreur et toute incertitude. Comme on n'est jamais sûr, avec la monographie de famille, d'avoir la famille moyenne, on ne sera jamais sûr non plus, avec la monographie d'entreprise ou d'usine, d'avoir l'entreprise ou l'usine moyenne. Et comme, dans le même métier et dans le même milieu, les choses varient d'une famille à l'autre, les choses aussi, dans la même industrie, varient sans doute d'une région à l'autre, et, dans la même région, d'une entreprise à l'autre.

Un premier écart sera donc donné par la géographie, puisque la nature n'a groupé qu'en gros les industries par régions; que, d'ailleurs, elle est loin d'imposer à toutes également ses lois ou ses conditions; que, pour telle ou telle d'entre elles, ces lois, ces conditions sont secondaires; et que, pour celles-là mêmes qui y sont soumises, les conditions sont modifiables, jusqu'à un certain point et dans une certaine mesure, par la

Digitized by Google

volonté et l'esprit, par l'invention et l'action des hommes.

Le Nord et le Pas-de-Calais ont des mines de houille, mais il y en a d'autres dans la Loire, dans le Gard et quelques départements du Midi. Or, les mines du Nord et du Pas-de-Calais, au seul point de vue, où nous nous plaçons, de l'état de leur population ouvrière, diffèrent sensiblement de celles du bassin de la Loire, qui diffèrent sensiblement des mines du Gard et des départements méridionaux. Ainsi pour la métallurgie, la construction mécanique, la verrerie, la filature et le tissage.

Et vraisemblablement, pour la métallurgie, la construction mécanique, la verrerie, la filature et le tissage, comme pour les mines, l'état des populations ouvrières, dans chacune des régions, différera ensuite selon les entreprises ou les usines, de même qu'il diffère d'abord selon les régions; toutes les différences, nous les noterons aussi soigneusement, aussi rigoureusement que possible, par rapport à la région, à l'entreprise ou à l'usine que nous aurons choisie pour type. Ce sera un deuxième écart, mais cela ne fera jamais que deux variations, — aussi peu que possible, — et de cette façon, pour ce qui est de l'industrie concentrée, type de l'industrie moderne, qui à son tour fait type dans la société moderne, nous serrerons d'aussi près que possible la vérité. Que si nous ne faisons que la serrer de près, sans la saisir ni l'étreindre entièrement, si beaucoup de choses qui la compléteraient restent ignorées ou inexprimées, et si, au bout du compte, en bien des cas, nous sommes obligés de convenir que nous n'y pouvons que très peu, ou peut-être rien, on voudra bien songer au peu que la médecine, aujourd'hui même, connaît et surtout au rien qu'elle peut sur le corps humain, qui, pourtant, quelque compliqué qu'il soit, ne saurait être comparé en complication au corps social; on ne demandera pas à la médecine des sociétés ce que l'on n'oserait demander à l'autre,

Digitized by Google

de rayer absolument du monde le mal et la mort; et l'on trouvera là, avec un motif de s'humilier, une raison de se résigner; non pas de s'abstenir sous prétexte que l'on ne connaîtra et que l'on ne pourra jamais tout, mais de se contenir dans ce qu'il est permis de connaître et de pouvoir, et de se contenter si l'on connaît par approximation et si l'on peut par amélioration.

A ces deux fins, qui pour la politique sociale n'en font qu'une, connaître assez bien et pouvoir mieux, tendront les monographies d'industries que nous entreprenons de réunir. Ou plutôt non : nous n'entreprenons pas seulement de recueillir des monographies d'industries, puisque des monographies ne peuvent être à elles-mêmes leur propre objet; que notre dessein est, au contraire, de faire concourir toutes celles-ci à un même objet; et que, par suite, elles se meuvent toutes dans un même plan, elles sont chacune partie d'un même ensemble, et fonction d'un même tout. La formule n'est pas bonne, de dire que ce seront ici des monographies de quelques industries à grande concentration, par rapport, successivement, au travail, aux circonstances du travail, aux maladies du travail, à la médecine du travail. Il est plus vrai de dire, en la renversant, que nous étudierons ici le phénomène social et politique du travail dans l'État moderne, successivement sous ses quatre aspects : travail en soi, circonstances du travail, maladies du travail, médecine du travail, à propos et sur des exemples tirés de quelques industries, les plus concentrées de l'industrie concentrée : mines, métallurgie, construction mécanique, verreries, filature et tissage. Ce quadruple aspect du phénomène trace le quadruple cadre où viendront s'inscrire, en fragments ordonnés par matière et à leur rang dans la composition, ces monographies d'industries qui ne sont pas pour elles-mêmes, qui ne valent que comme illustration et démonstration de fait. Tels seront donc

Digitized by Google

les quatre titres de cette enquête; telle en sera l'ossature, la division fondamentale et en quelque sorte organique.

Après quoi, à propos de quoi et sur l'exemple de quoi, travail, circonstances du travail, maladies et médecine du travail dans les mines, la métallurgie, la filature, le tissage, etc., nous essaierons de généraliser quant au travail, aux circonstances du travail, aux maladies et à la médecine du travail, dans toute la grande industrie concentrée, puis, aux degrés supérieurs, dans l'industrie tout entière, et quant au travail tout entier dans la société et dans l'État modernes. Après quoi encore, comme nous ne voulons pas faire ici de l'art pour l'art, mais de l'art pour la vie, et de la science sociale pour la politique, partout où nous aurons légitimement généralisé, nous tâcherons de conclure, et partout où nous aurons légitimement conclu, nous nous efforcerons d'agir.

Considérons d'abord *le travail à l'état normal* et, si l'on peut ainsi parler, sans tomber dans le péché des « sociologues », qui est d'abuser des comparaisons et des métaphores en laissant croire que ce sont plus que métaphores et comparaisons, *le travail en état de santé*. Pour connaître *le travail en état de santé*, nous examinerons premièrement *le travail en soi* et deuxièmement *les circonstances du travail*. Sous la rubrique *travail en soi*, il faut comprendre tout ce qui concerne, tout ce qui constitue la condition de l'ouvrier : salaires et autres modes ou modes supplémentaires de rémunération du travail ; durée du travail et temps de repos; admission, exécution, résiliation ou résolution du contrat de travail; autres clauses de ce contrat ; ses données positives dans chaque industrie, chaque entreprise ou chaque usine, pour les deux sexes et les diverses catégories d'âge ; ouvriers, ouvrières, jeunes gens et apprentis des diverses spécialités. Ensuite, cette analyse faite pour chaque industrie examinée,

Digitized by Google

chaque entreprise ou chaque usine, chaque catégorie et chaque spécialité, on fera un peu de synthèse ; on comparera ces données positives et particulières du contrat de travail aux principes généraux et aux règles légales applicables dans tout le pays à toutes les industries ; de la condition matérielle de l'ouvrier telle qu'elle lui est faite individuellement par le contrat de travail on rapprochera, dans la mesure qu'autorise une discrétion nécessaire, la situation commerciale de l'entreprise ou de l'usine, et la situation économique de l'industrie, de cette industrie, de toute l'industrie, et presque de tout le travail ; lesquelles influent et réagissent plus ou moins directement, plus ou moins puissamment, mais certainement, sur chaque point du contrat de travail particulier : salaire, durée, admission, exclusion ; sur la condition personnelle de chaque ouvrier ou ouvrière de chaque catégorie et de chaque spécialité.

Procédant de la sorte pour les mines, la métallurgie, la construction mécanique, la filature, le tissage, etc., et observant fidèlement cette méthode, nous arriverons, — nous devons arriver, — à l'approximation la plus voisine, c'est-à-dire à la notion la plus juste du travail dans la grande industrie concentrée, considéré d'abord en son premier état, le travail en état de santé, et sous sa première espèce, le travail en soi. Nous commencerons par essayer de bien déterminer, — ce sera le premier exemple de la première partie, — quelle est aujourd'hui, comme distribution et comme économie, comme direction, comme administration et comme discipline du travail, comme formalités d'embauchage et de renvoi, la condition de l'ouvrier dans les mines de houille. C'est une mine du Pas-de-Calais qui nous fournira la matière essentielle de cette première monographie ; mais nous aurons soin, chemin faisant, de relever et de marquer les variations intéressantes de région et d'entreprise, entre le bassin

Digitized by Google

houiller du Nord et ceux du Centre et du Midi de la France, peut-être même, s'il y a lieu, les autres bassins houillers des pays qui, tout proches de nous et rapprochés encore par la multiplication des communications matérielles et intellectuelles, sont en contact industriel, politique et social avec nous.

I

Le plus rapide et le plus sûr moyen, pour quiconque veut savoir ce qu'est vraiment le travail du mineur, est de descendre dans une fosse. On appelle une *fosse* tout un groupe, tout un système de bâtiments, d'installations et de machines, un vaste enclos fermé de murs et de grilles, sol noir de charbon pulvérisé, hautes cheminées fumantes, grands ateliers sonnant, bourdonnant ou ronflant, puits d'extraction et d'aération, escaliers de fer grimpant vers des paliers reliés par des ponts de fer. Prenez, en passant, l'ingénieur qui vous attend pour faire sa tournée quotidienne, heureux de vous montrer son domaine et ses hommes. Entrez dans la salle de bains et revêtez-y la chemise de toile grise, le pantalon et la veste de toile bleue; ceignez-vous les reins de la large ceinture de cuir; enfoncez solidement jusqu'au ras des yeux et des oreilles cette calotte que vous recouvrez du chapeau rond de cuir bouilli; chaussez ces lourds brodequins aux semelles hérissées de clous, et armez-vous de la lampe de sûreté qu'on vous offre tout allumée, et que vous porterez tantôt à la main, et tantôt à la boutonnière, suspendue par le crochet qui la termine : le bourgeron pour ne rien craindre de la poussière, le chapeau de cuir pour vous protéger de la chute

Digitized by Google

éventuelle des pierres, les gros souliers pour traverser à sec les flaques d'eau, et leurs semelles à clous pour ne pas glisser ou vous retenir sur les plans inclinés. En cet équipage, suivez votre guide et montez, car, pour descendre, il faut d'abord monter et c'est de là-haut que la machine, à grands tours de roue, va vous précipiter, ou plutôt vous laisser couler dans l'abîme.

L'homme que vous rencontrez là, avant d'avoir franchi le seuil mystérieux qu'à moins d'être du métier on n'aborde jamais sans un peu d'inquiétude, c'est le *chef de carreau*, dont le royaume est *du jour;* passé le seuil, vous êtes dans le royaume *du fond*, et l'autre homme qui se tient debout près de la cage, épiant avec une ironie de bon enfant l'impression que vous dissimulez mal, c'est le *chef moulineur*, le portier de ce qu'on nomme romantiquement « cet enfer », le nocher de ce voyage au pays des ombres. Il ouvre une des berlines qui viennent de remonter, assemblées et comme ramées quatre à quatre ; embarquez, accroupissez-vous, baissez la tête pour ne pas heurter la charpente : *Hue à la viande !* crie l'homme, et il appuie sur une sonnerie électrique. Même, parce que c'est vous, et que vous êtes accompagné de l'ingénieur, il ajoute une épithète à sa formule, déjà si expressive, et un coup de timbre à sa sonnerie. Quatre ou cinq coups : « Hue à la *grosse* viande ! » La roue tourne, la chaîne se dévide, on « *mouline* » ; vous voilà parti. La descente est très douce, et peu à peu les yeux s'accoutument à l'obscurité, peu à peu le cœur s'aguerrit : cependant le temps dure, un léger choc, vous arrivez. Trois minutes à peine se sont écoulées, et vous êtes à plus de 500 mètres. Malgré vous, vaguement vous songez à la croûte d'un demi-kilomètre d'épaisseur, aux couches superposées de rocher, de sable, de craie et de terre, à la nappe d'eau qui vous séparent du monde des vivants et de la plaine où sont les villes; mais

Digitized by Google

une autre vie surgit devant vous, et devant vous une autre ville allonge les voûtes de ses rues étroites et sombres :

Ora sen va per un segreto calle
Tra'l muro della terra e gli martiri,
Lo mio Maestro, et io dopo le spalle (1).

Seulement, cette vie est-elle une vie, ou bien ces hommes sont-ils, comme on le leur dit et comme ils le répètent parfois, des « martyrs » ? C'est ce que nous voudrions savoir, et ce que nous sommes venus leur demander. Faisons avant tout connaissance : et, les interrogeant, apprenons d'eux comment est habitée et gouvernée la cité souterraine.

II

Le *chef porion* nous a reçus à l'accrochage, quand la cage a touché le sol, vers 570 mètres, et que nous en sommes sortis. Il est pour *le fond* ce qu'est pour le jour le *chef de carreau*. Le titre qu'il porte est, dit-on, une corruption en patois belge du mot « poireau » : le *porion*, c'est, selon l'expression populaire, « une grosse légume ». Personnage important, investi de la confiance de ses chefs, il est chargé de toute la surveillance *du fond*, et il a sous ses ordres toute la fosse. Il assure la stabilité du service, non seulement en temps ordinaire entre deux visites de l'ingénieur, qui descend tous les jours, mais en temps de crise, lorsqu'il y a changement d'ingénieur. Ce n'est pourtant qu'un ouvrier, mais choisi après mûre délibération parmi les plus connus pour leur intelligence et leur dévouement.

(1) Dante, *Inferno*, chant X.

Digitized by Google

La fosse est subdivisée en *quartiers*. On nomme « quartier » un groupe de *tailles* assez rapprochées pour que le *porion* puisse le visiter au moins deux fois par jour (la *taille*, c'est le chantier où l'on abat le charbon). Dans la mine que nous décrivons, il y a de trois à cinq quartiers par fosse ; il y a donc de trois à cinq porions, qui, le jour, sont de service tous les trois ou tous les cinq, et qui de plus sont assistés chacun d'un surveillant. La nuit, le service se compose d'un ou deux porions par fosse : ils dirigent les équipes préposées aux travaux d'entretien et aux travaux qui se font à deux ou trois postes. Un *surveillant d'about* s'occupe tout particulièrement, et l'on peut dire exclusivement, du puits : besogne délicate, et de la bonne ou mauvaise exécution de laquelle dépendent à tout moment tant d'existences. Il passe incessamment en revue les cages, le guidage, les câbles, la pompe ; il fait faire toutes réparations nécessaires ou utiles dans la colonne du puits ; il fait, selon l'expression consacrée, *rebrondir dans le cuvelage* (partie qui traverse la nappe aquifère, et qui autrefois était garnie de *douves de tonneau*, maintenant de pièces de fonte : *rebrondir*, c'est à peu près *calfater*).

Comme le surveillant d'about a la charge de la sécurité du puits, le chef porion et les porions ont celle de la sécurité du fond. S'ils sont de jour, ils descendent vers 7 heures du matin (l'ingénieur, arrivé au bureau vers 6 heures et demie, ne descendra que plus tard). Le chef porion désigne les hommes à mettre à telle ou telle taille, suivant leurs forces et leurs qualités de travail : il place les nouveaux arrivés ; il exerce sur les enfants, employés au fond, une sorte de tutelle. Les porions de quartier discutent pour chaque taille le prix avec les ouvriers, qu'en cas de contestation, ils renvoient au chef porion. Le dialogue est bref et réglé à l'avance : « Ce n'est pas assez, dit l'ouvrier. — Tu iras voir *Charlouis*, » répond le porion. — *Charlouis*, c'est le chef porion, Charles-

Digitized by Google

Louis M..., car jamais on ne donne au chef porion son nom, on ne le connaît que sous son prénom; grande marque de considération, comme, dans les villages, on n'appelle que par leur prénom : « monsieur Charles » ou « monsieur Louis », les enfants des familles auxquelles on accorde quelque supériorité de fortune ou autre. Et Charlouis décide, ou il en réfère à l'ingénieur, qui tranche le débat en dernier ressort. S'il croit que les salaires sont un peu bas, dans tel ou tel quartier, il en prévient l'ingénieur, et on avise. Son rôle est donc très délicat : intermédiaire entre les ouvriers et la compagnie, entre le Travail et le Capital, responsable pour une part de la paix ou de la guerre, il lui faut du jugement, du tact, du sang-froid et même de la finesse psychologique. Du choix qui sera fait du chef porion avec plus ou moins de discernement peut dépendre, on le voit, beaucoup de bien ou beaucoup de mal.

Ses inférieurs immédiats, les porions, jouent auprès de lui le même rôle qu'il joue auprès de l'ingénieur; jugent-ils que les ouvriers ne gagnent pas suffisamment à telle ou telle taille particulièrement difficile, ils l'en avertissent. Ils « commandent » le matin les équipes, vérifient s'il y a des absents, et, dans le cas où il y en aurait, demandent au chef porion de les remplacer. Ils font abattre le charbon et le font transporter; ils pourvoient à la solidité du boisage des chantiers, à la sécurité des plans inclinés. Dans tous les sens du mot, ils « assurent » le travail.

C'est ce que fait aussi, avec eux et sous eux, le *surveillant*, qui est comme le substitut du porion, qui le supplée lorsqu'il est malade ou en congé, qui l'assiste dans les moments d'urgence et dans les passages périlleux. Habituellement, puisqu'il est *surveillant*, il « surveille » le travail; allant sans cesse d'un chantier à un autre, il a l'œil, dans ses rondes, aux *gamins* et aux *conducteurs* de chevaux : il est

Digitized by Google

en fait un second porion, mais un porion en mouvement.

Chefs porions, porions, surveillants, sont les sous-officiers de la mine. Les ouvriers en sont les soldats, car il n'est peut-être pas abusif de comparer à une armée ces ateliers immenses où s'enrôlent des milliers d'hommes, et dont on conçoit aisément que l'un des caractères doive être, en raison même de leur énormité, l'ordre, la discipline, la hiérarchie. La *taille* en est le peloton ou l'escouade. Chaque taille comprend de *un* à *six* ouvriers, avec *un* ou *deux* aides; huit hommes au maximum et le plus souvent cinq (quatre mineurs et un aide). Le *mineur,* de son vrai nom *ouvrier à la veine*, fait l'abatage du charbon, creuse la voie, place les bois de soutènement et pose les rails de roulage. L'*aide* est chargé d'amener, le matin, les bois à la taille, de remplir de charbon les berlines, et de les rouler jusqu'au plan incliné. Dans l'entre-temps, il travaille à la veine, afin d'apprendre le métier : c'est un *servant* et un *apprenti*. Il entre vers seize ans, reste jusqu'au service militaire, et rentre à son retour du régiment, où il prend définitivement le pic et « frappe ». La *taille* est sous la direction d'un *chef de taille,* qui en est soit le plus vieux, soit le plus habile ouvrier. Il lui donne son nom : « la taille à Rossignol, Pierre », reçoit des porions et transmet à ses camarades les instructions à suivre. Quoique son titre de chef soit plutôt honorifique, en ce qu'il n'est qu'un simple ouvrier, cependant il exerce un commandement : au choix ou à l'ancienneté, il est passé caporal.

Autour de tout ce monde, chefs porions, porions, surveillants, chefs de taille, ouvriers à la veine et aides-ouvriers, qui forment le personnel actif de la mine, circule et s'empresse tout un monde de gens qui en composent les services auxiliaires : ouvriers à l'entretien, *boiseurs*, *raccommodeurs*, *raucheurs* (rehaucheurs=rehausseurs?) qui remontent *le planchage; hommes au creusement des travers-bancs*, qui percent

Digitized by Google

dans le roc les *bowettes* (la *bowette*, en patois flamand, est une lucarne de cave affectant la forme d'un four, — une aire et un cintre, — forme qu'affectent justement les galeries); *gamins* qui poussent les berlines sur les plans inclinés, au sommet desquels ils les prennent des aides, ou qui gardent l'accès des chantiers; *conducteurs de chevaux*, qui amènent les wagonnets pleins de charbon de la base du plan incliné à l'accrochage du puits d'extraction; maréchaux-ferrants pour ces mêmes chevaux, dont beaucoup, descendus depuis plusieurs années et logés en une écurie à l'entrée de la fosse, ne reverront jamais la verdure d'un pré à la lumière du soleil. Et, là-haut, par delà la masse d'un demi-kilomètre, au bout de la colonne gigantesque du puits, tout un monde encore, qui décroche, dès qu'elles touchent le sol, les berlines chargées, les enlève, les entraîne, déverse la houille sur l'espèce de tamis ou de trottoir roulant, lequel, d'un côté à l'autre de l'atelier, va le faire passer sous les doigts agiles des *trieurs* ou *trieuses*, afin d'en retirer les pierres; ouvriers et ouvrières *du jour*, mais immédiatement rattachés au fond, d'où ils reçoivent à tout instant la matière de leur travail, et qui tout de suite seraient arrêtés si le monde d'en bas s'arrêtait.

La nomenclature en a dû sembler déjà longue, mais elle est encore incomplète; or, c'est un point trop capital que celui de la division, de la répartition, et de la combinaison du travail dans l'industrie houillère, pour que nous ne la complétions pas et ne la précisions pas tout à fait. Le tableau suivant nous y aidera.

Digitized by Google

OUVRIERS PORTÉS AU CARNET DU FOND

PERSONNEL DESCENDANT DANS LA MINE	PERSONNEL OCCUPÉ A L'EXPLOITATION	*Abatage*	Ouvriers à veine. Aides.
		Transport	Ravanceurs (13 à 18 ans). Conducteurs de cheval.
		Accidentels	Crains (ouvriers à veine supplémentaires).
		Rassemblage	Remblayeurs.
		Entretien	Boiseurs et raucheurs. Monteurs de poulie. Cantonniers. Maçons. Meneurs de bois.
	A L'EXTRACTION		Ouvriers d'about. Palefreniers. Chargeurs d'accrochage. Aides.
	TRAVAUX PRÉPARAT^ons		Bowetteurs.
	ÉCLAIRAGE		Lampistes du fond. Porteurs de feu (13 à 15 ans). Boute-feux.
PERSONNEL NE DESCENDANT PAS	A L'EXTRACTION		Moulineurs. Aides-moulineurs. Graisseurs et nettoyeurs de berlines. Machinistes d'extraction. Graisseurs.
	ÉCLAIRAGE		Lampistes du jour. Aides-lampistes.

Chefs porions, porions, surveillants.

Une fois reçue *du fond* par les manœuvres et épierrée par les trieuses, la houille passe dans le service *du jour*, qui comprend deux grandes sections : force motrice, ateliers, etc., et chargement en wagons. La manutention, au jour, se fait sous la direction de deux autres sous-officiers de la mine : *le chef de carreau,* — celui-là même que nous avons rencontré au départ, — et le *surveillant de criblage*. Le chef de carreau a la haute main sur les ateliers, la chaufferie, le compresseur ; il

Digitized by Google

relie, lui aussi, *le fond au jour*, et de lui aussi toute la vie de la fosse dépend et relève ; c'est lui qui reçoit du fond la provision de houille, c'est lui qui est responsable de l'envoi continuel au fond de la provision d'air ; les *hommes de cour* (*nettoyeurs*, *chargeurs*, etc.) lui doivent obéissance ; il veille, en outre, à la composition et à l'expédition des wagons. Son second ou lieutenant, le *surveillant de criblage*, ainsi que son nom l'indique, s'occupe plus particulièrement et presque exclusivement du *criblage*, auquel sont employés des enfants et des femmes ; il exerce sur eux la même tutelle que les porions sur les gamins occupés aux services auxiliaires du fond. Enfin, dans les fosses importantes, après les derniers perfectionnements, une création nouvelle a introduit le *chef mécanicien* ou *chef ajusteur*, qui a le soin des machines et de la chaudière, qui préside, en un mot, à tout ce qui est mécanisme ou force motrice.

Le tableau des besognes ou spécialités *du jour* n'est guère moins étendu, — et il n'est pas moins instructif, — que le tableau même des multiples travaux dont se compose le travail *du fond*.

OUVRIERS PORTÉS AU CARNET DU JOUR

FORCE MOTRICE, ATELIERS, ETC.	*Chaufferies*	Chauffeurs. Aides-chauffeurs. Nettoyeurs de chaudières. Brouetteurs de cendres.
	Compresseur	Machinistes.
	Ateliers	Ajusteurs. Forgerons et daubeurs (aides-forgerons). Charpentiers. Scieurs de perches. Porteurs de bois. Manœuvres de cour. Commissionnaires.

Digitized by Google

CHARGEMENT EN WAGONS	*Carreau*	Basculeurs. Wagonniers. Machinistes. Escailleur.
	Triage	Manœuvres. Trieurs et trieuses.

Chef de carreau; surveillant de criblage; chef mécanicien ou chef ajusteur.

III

Vingt-six ou vingt-sept spécialités pour *le fond*, dix-huit pour *le jour*, — en tout quarante-quatre ou quarante-cinq, — on a maintenant une idée de la complexité du travail dans les mines. Encore n'avons-nous parlé jusqu'ici que de *l'exécution*, du *travail manuel;* mais il est clair que, dans de pareilles entreprises, une part égale, sinon supérieure, une place énorme doit être faite à la *direction*, au *travail intellectuel*. Ces deux parties, ces deux moitiés du travail sont réciproquement dans une dépendance si étroite, il y a de l'une à l'autre une solidarité si certaine et si constante, que ce serait mal connaître l'une que de ne pas connaître l'autre. Au-dessus de son cadre de sous-officiers, la mine a son cadre d'officiers, qui, sans doute, occupent entre le capital et le travail une position intermédiaire, mais que l'on a le tort trop fréquent, dans les milieux ouvriers, de considérer uniquement comme des représentants du Capital, alors qu'ils se rattachent à bien plus de titres et par bien plus de liens au Travail, si tant est, — ce qui fait au moins question, — qu'il faille voir en opposition et non en coopération le Capital et le Travail.

A vrai dire, c'est le plus haut de ces hauts agents ou de ces hauts collaborateurs qui, presque seul, représente le Capital

Digitized by Google

auprès du Travail, comme c'est lui surtout qui représente le Travail auprès du Capital; c'est en sa personne que s'accomplit le passage, l'échange de celui-ci à celui-là et de celui-là à celui-ci, que se fait la fusion, la soudure des deux facteurs nécessaires de la production.

Le *directeur*, naturellement, dirige. Responsable devant le Conseil d'administration de la Compagnie, il est, en revanche, investi de pouvoirs très étendus, et beaucoup plus étendus, paraît-il, dans le Nord et le Pas-de-Calais que dans la Loire. De si grands pouvoirs ne vont guère moins qu'à lui constituer sur la mine un pouvoir quasi monarchique. Il est, pour l'expédition des affaires, assisté d'un secrétariat. Les affaires, c'est-à-dire l'ensemble des affaires; car tout est de son ressort, aussi bien le *service technique* que le *service administratif*, et, dans le service technique, *le fond* et *le jour*, aussi bien que, dans le service administratif, le service commercial, le contentieux et la comptabilité.

Le *service technique* se subdivise donc en deux branches : le *fond* et le *jour*. Le *service du fond* « produit » le charbon, le remonte au jour, et le livre au client; il le livre, en ce sens qu'il le suit jusqu'à sa mise en wagon. Il recherche, en somme, et extrait la houille ; tous les bâtiments qui couvrent le carreau des fosses, toutes les machines qui servent à l'exploitation, appartiennent au service du fond. Il est maître absolu chez lui, dans les installations faites, sauf à s'entendre, pour les réparations d'entretien, avec le service du jour.

A sa tête est placé un *ingénieur en chef*, secondé par un *ingénieur principal*. L'ingénieur en chef est le grand chef du travail, qu'il embrasse en sa généralité, en sa totalité; non seulement le travail présent, qu'il assure, mais le travail à venir, qu'il prépare; et non seulement le travail qui se fait et qu'il fait faire, mais encore et plus particulièrement le travail qui pourra se faire et qu'il fait rechercher. Il établit les prix

Digitized by Google

de revient, recrute et gouverne le personnel, arrête les règlements d'administration intérieure de la mine, est chargé des rapports avec l'administration d'État des mines.

L'*ingénieur principal* est son délégué. Il est préposé aux travaux spéciaux; si le prix de revient d'une fosse est mauvais, il en fait la visite; il veille à l'application des règlements promulgués par l'ingénieur en chef et à l'exécution des consignes données pour les plans inclinés. Il est un peu, — et toutes distances gardées, — par rapport à l'ingénieur en chef qu'il double, et dont, au surplus, il dégrossit la besogne, ce qu'est le surveillant par rapport au porion.

Quant aux *ingénieurs divisionnaires*, ils doublent en haut l'ingénieur ordinaire, que le chef porion double en bas. Comme le chef porion a la charge et la responsabilité d'un quartier, chacun d'eux a la charge et la responsabilité d'une division; et, comme chaque quartier comprend de trois à cinq tailles, chaque division comprend deux ou trois puits; — pas plus de trois. Les qualités requises de l'ingénieur divisionnaire sont l'expérience du travail et la connaissance du personnel. Pour l'exécution du travail, quoiqu'il ne descende pas tous les jours, il est garant de la bonne exploitation de ses deux ou trois fosses; et, pour le recrutement du personnel, sur l'embauchage des ouvriers, l'ingénieur ordinaire propose, le divisionnaire décide. Il a de plus, au jour, la police des *corons* (villages ou plutôt cités ouvrières où sont logés la plupart des mineurs); il est le chef des gardes entre les mains de qui repose l'ordre de la mine et de ses alentours; c'est, par supplément à ses autres fonctions, le commissaire de police et le juge de paix de la mine.

Il y a un *ingénieur ordinaire* par fosse. Il veille à la propreté du charbon extrait de sa fosse, à l'entretien soigneux des galeries, à la marche régulière des machines du jour. C'est lui qui doit prévenir les accidents et y parer. Il tend sans cesse à

Digitized by Google

obtenir par un meilleur rendement un meilleur prix de revient (facteurs inverses : quand le rendement augmente, le prix de revient diminue, et, quand le rendement diminue, le prix de revient augmente). Il écoute les réclamations des ouvriers, et arrange les difficultés courantes, sauf à soumettre au divisionnaire les grosses difficultés et les réclamations collectives. Pour reprendre une comparaison à laquelle le titre même de l'*ingénieur divisionnaire* invite, dans l'armée laborieuse de la mine, le divisionnaire commande une division, et l'ingénieur ordinaire une brigade.

Puis viennent les aspirants, les *stagiaires*, tout frais émoulus de l'école (en général l'École des mines de Saint-Étienne). Pour l'instant, ils n'ont aucun grade, et restent en dehors de la hiérarchie. Ils sont en expectative, ils attendent. Et, en attendant, pour s'instruire, ils s'occupent à de petits travaux, pratiquent ou surveillent des sondages, suivent l'ingénieur ordinaire dans sa visite quotidienne, s'initient au maniement des machines et des hommes, et à cette partie si importante d'une si vaste entreprise : la comptabilité. Lorsque leur professeur ou leur répétiteur, l'ingénieur ordinaire, s'absente, ils ne le remplacent même pas. On estime, en effet, que leur bagage théorique ne saurait suppléer à leur défaut d'expérience; et l'on préfère, pour la durée du congé, s'en rapporter à la longue pratique du chef porion, sous l'œil, qui regarde d'un peu plus haut, mais plus froidement et plus sûrement, de l'ingénieur divisionnaire. Ils sont là de précaution, et comme par provision : s'ils y sont depuis un certain temps, le départ inopiné d'un ingénieur ordinaire quittant la Compagnie, — le fait n'est pas rare, — peut tout à coup abréger leur stage; en termes du métier, ce sont *des roues de rechange*. Ils passent alors ingénieurs ordinaires, — et la roue se met à tourner.

Sur cette roue, l'ingénieur ordinaire, s'enroule cette cour-

Digitized by Google

roie de transmission du Capital au Travail : le chef porion, le porion, le surveillant. Ils retrouvent ici leur place : les officiers de la mine y rejoignent les sous-officiers ; et en eux tous, et par eux tous, le *service du fond* est au complet.

Le *service du jour* a dans ses attributions l'étude et la construction des bâtiments de la surface, mais les deux services du fond et du jour sont, par la force des choses, en une telle connexité qu'ils ont beau être administrativement séparés : dans plus d'un cas et sur plus d'un point, ils se touchent et s'impliquent. C'est ainsi que les aménagements du jour, nécessaires au service du fond, sont faits d'accord avec ce service ; et c'est ainsi qu'en retour, les réparations importantes, même au fond, sont faites par le service du jour. Ce service, celui du jour, n'exige pas moins de cinq ingénieurs, sous les ordres d'un ingénieur en chef : 1° l'*ingénieur chef du bureau des études*, qui est à l'ingénieur en chef du jour ce que l'ingénieur principal est à l'ingénieur en chef du fond ; 2° l'*ingénieur des travaux du jour ;* 3° l'*ingénieur du chemin de fer* de la Compagnie (pour desservir les usines et les fosses : une trentaine de kilomètres de voies) ; 4° l'*ingénieur de l'atelier ;* 5° l'*ingénieur du lavoir et des fours à coke*, avec un *ingénieur du laboratoire* pour les essais et les analyses. A la variété des tâches à remplir correspond la variété des origines de tous ces ingénieurs du jour, selon la compétence spéciale qui leur est demandée : alors que les ingénieurs du fond sortent presque tous de l'École de Saint-Étienne, eux, ils sortent, les uns de l'École centrale, les autres d'une école d'arts et métiers. Tout au sommet, le directeur, qui unit à la direction de toutes les spécialités du fond celle de toutes les spécialités du jour, est un polytechnicien. Sous son regard et dans sa main, il tient tout le travail de toute la mine ; et la mine, à présent, dans l'industrie moderne, ce n'est plus seulement un trou d'où l'on tire de la houille.

Digitized by Google

On sait, par de curieuses estampes, ce qu'était un puits au dix-huitième siècle, et précisément vers la naissance de la grande industrie moderne, vers 1750. Voici le *carreau de la mine*, fermé d'un côté par un mur : on descend dans la fosse par une *fendue*, dont l'ouverture voûtée est à demi béante dans un coin. Tout près d'elle, le *puits* d'extraction, avec son outillage combien sommaire : un jeu de poulies, une chaîne entre quatre montants, et un manège que tourne mélancoliquement un cheval, sur les pas duquel, non moins placidement et mélancoliquement, tourne un homme. Par delà, deux maisonnettes : l'une à l'usage d'habitation, on le devine aux quelques fenêtres qui l'éclairent et la décorent; l'autre, dépôt ou magasin, on le voit au hangar qui lui est accolé. A pas comptés, un mineur, le pic sur l'épaule, s'avance vers deux compagnons, l'un assis, l'autre debout, qui devisent de la pluie et du beau temps, et qui sont deux ouvriers respirant avant de descendre, à moins que ce ne soient deux clients que l'on a priés de prendre patience jusqu'à ce qu'il y ait du charbon de remonté. Une voiture chargée s'en va : pas très lourdement chargée, car elle n'est attelée que d'un cheval, et qui piaffe, bien que le charretier, à la mode d'autrefois, ait le fouet passé en étole autour du cou. Derrière cette voiture, un crocheteur chemine, appuyé sur son bâton, emportant un sac sur son dos : par la route tortueuse, montueuse et boueuse que bordent une demi-douzaine d'arbres rabougris, une autre voiture arrive, attelée, comme l'autre, d'un seul cheval. C'est l'exploitation au rabais, la vente au détail : dans cette maison vit le « patron » de la mine avec sa famille, et sous ce hangar il tient son petit commerce de charbon.

Voici maintenant, dans le même paysage, au pied du même coteau dénudé, la mine moderne. Sur son carreau bien aplani et lisse comme un parquet s'allongent et se replient en courbes les rails de chemins de fer. Les wagons s'y comptent

Digitized by Google

par cinquante ou cent à la fois, et les magasins, les bureaux, les ateliers, les prises d'eau, les postes d'aiguillage s'y disputent le terrain, dont pas un pouce n'est perdu. Fumée des usines et fumée des locomotives, halètement rauque, battement sec et précipité, respiration d'un être formidable, vivant, sous terre et sur terre, d'une vie prodigieusement pleine. Tout un peuple s'entasse là, va, vient, remonte, descend; et jamais le travail ne chôme, ne s'arrête ni ne s'interrompt. La mine produit et produit, le wagon prend et transporte, l'usine reçoit et transforme; — mais ce n'est encore que la moitié de cette vie débordante et trépidante, car ce n'est pas tout de produire, de transporter et de transformer, puisqu'on ne produit, on ne transporte, on ne transforme que pour vendre. D'où l'utilité, à côté du service technique, fond et jour, — qui est proprement le service du travail, — d'un *service administratif*, qui est le service du commerce. De ce *service commercial* un ingénieur est le chef, avec un autre ingénieur comme auxiliaire; — deux ingénieurs, parce qu'il faut « connaître le charbon » et que, pour le connaître, il faut être du métier. Le service commercial traite directement les affaires aux environs de la mine, mais il étend plus loin et de plus en plus loin il s'efforce d'étendre ses prises. La mine a son rayon de vente, déterminé par sa puissance productive d'abord, puis par la facilité, la rapidité, le bas prix des communications, par l'orientation des débouchés. Ce rayon de vente, ce cercle d'activité marchande, est divisé en *sections*, confiées chacune à un *agent*, qui « représente » la mine, — en prenant le mot dans son acception commerciale, — mais qui cependant n'y est point attaché, n'en est pas, n'est point de « la famille ». Le chef du service commercial, quand il a vendu le charbon, le livre; il le fait embarquer par voie de terre dans les wagons, et, lorsque la concession est en outre desservie par un canal, comme c'est le cas pour certaines

Digitized by Google

compagnies du Nord et du Pas-de-Calais, par voie d'eau, sur les chalands. Il joint alors à ses fonctions celles de chef *du rivage;* il est sous quelques rapports le chef de gare principal et le maître de port de la Compagnie.

Mais on ne produit pas sans consommer, et la mine, qui produit abondamment, consomme abondamment aussi. Le *chef d'approvisionnement* fait face à ses besoins, fournit ce que réclament les services du fond et du jour, sur l'avertissement du *chef de magasin,* et avec l'aide d'un agent expressément chargé de l'achat des bois, dont la mine dévore d'énormes quantités.

Enfin, on ne couvre pas tant d'hectares de terrain, on n'a pas huit ou dix puits de mine en exploitation, des usines, des ateliers, un chemin de fer, on n'occupe pas des milliers d'hommes à toutes sortes de travaux, on n'a pas un domaine industriel et un domaine agricole, tant de propriétés bâties et de propriétés non bâties, sans avoir par là même des accidents, des procès, des chicanes et des impôts. Le *chef du contentieux* mène et règle tout cela. Et tout cela, comme le reste, tout aboutit à l'organe central de toute entreprise grande ou petite, la Caisse, avec les services de la comptabilité. Ailleurs le Travail s'unit, se mêle au Capital : ici, à ce point central, il se résout en lui.

Ainsi, de cinq à six mille ouvriers, formant quarante-quatre ou quarante-cinq catégories; deux grandes branches de services : technique et administratif, et, pour le premier, deux, pour le second, trois ou quatre branches secondaires; un cadre ou plutôt deux cadres de sous-officiers, du fond et du jour; une vingtaine, peut-être une trentaine, et davantage encore, suivant l'importance de la concession, d'ingénieurs occupés à une dizaine ou à une douzaine de besognes : telle est la division, la distribution, — je crois que l'on a le droit de dire l'*organisation du travail* dans les mines, car, si le tra-

Digitized by Google

vail de la mine, avec toute cette discipline et toute cette hiérarchie, avec toute cette coordination et toute cette subordination, n'est pas organisé (sans préjuger de la solution des questions pendantes et simplement pour ce qui est du *travail en soi*), aucun travail dans aucune industrie ne l'est et il faudrait alors désespérer qu'aucun pût l'être.

Il reste à voir, pour épuiser sur le premier chapitre ce premier exemple, comment se répartissent par âge dans les diverses catégories les ouvriers des mines ; quelle est pour eux la durée du travail, quels en sont le poids et la peine, quelle en est la rétribution, quelles en sont les conditions, c'est-à-dire quelle est leur condition, et si vraiment la Cité obscure est une Cité dolente.

Digitized by Google

II

L'AGE DES OUVRIERS. — LE TEMPS DE TRAVAIL ET LA PEINE

Nous avons dit comment le travail était divisé et organisé dans la mine, *au fond* et *au jour;* combien de catégories d'ouvriers s'en partageaient les multiples spécialités; comment s'établissait entre eux la collaboration, la coopération nécessaire, et comment aussi elle s'établissait entre le travail intellectuel ou mental (la main-d'œuvre et la direction); comment enfin se joignaient, se pénétraient et se fécondaient mutuellement les deux créateurs de richesse, le Travail et le Capital.

Il nous faut maintenant montrer comment les ouvriers se répartissent par âge dans les spécialités diverses; quelle est la durée, quelle est l'intensité, quelle est la productivité de leur travail; quelle en est la peine et quel en est le prix; quelle est la condition de vie que la réunion, que la combinaison de toutes ces conditions du travail fait à l'ouvrier dans les mines de houille.

C'est le moment de ceindre non plus la ceinture de cuir, mais l'enveloppe d' « indifférence scientifique du naturaliste qui observe » ; de dépouiller et de rejeter toute fausse sensibilité, tout romantisme déclamatoire, tout préjugé de classe ou de milieu, d'éducation ou de situation; de se défendre, avec une vigilance qui s'exerce sur chaque ligne et sur chaque mot, des impulsions aveugles, des insinuations sourdes de l'instinct ou de l'intérêt; de n'avoir ni complaisance envers

Digitized by Google

les uns ou envers les autres, ni prévention contre les uns ou contre les autres; de ne point regarder aux personnes, mais seulement, et exclusivement, et impartialement, aux faits. Si ces faits se traduisent souvent par des chiffres, et s'il en résulte quelque aridité, on voudra bien nous la pardonner cependant, en considération de ce qu'il n'y a rien, sans doute, d'aussi « brutal » qu'un chiffre, mais rien non plus d'aussi « scientifiquement indifférent », lorsque, comme nous nous y obligerons toujours, on les cite, on ne les sollicite pas.

I

Après la répartition des ouvriers par spécialités, — entre quarante-quatre ou quarante-cinq catégories, tant *du fond* que *du jour*, pour les ouvriers des mines de houille, — il importe de connaître leur répartition par âge; et que de choses nous y pourrons apprendre; que de conséquences, que de conclusions nous en pourrons tirer, non seulement statistiques ou philosophiques, non seulement sociologiques, mais politiques, et de la politique la plus positive, c'est-à-dire législative!

Retournons d'abord à la mine du Pas-de-Calais qui nous a servi de principal exemple. Elle occupe en tout un peu plus de 5,500 ouvriers (exactement 5,647 au commencement de l'hiver de 1901). Les enfants y entrent dès que la loi le permet, dès qu'ils ont satisfait à l'obligation scolaire, à treize ans; les hommes y demeurent, s'ils le veulent, jusqu'à ce que la vieillesse soit venue, jusqu'à ce que la force s'en soit allée, sans limite d'âge. De treize ans à quinze ans, s'opère le recrutement : c'est comme la première conscription du mineur;

Digitized by Google

sur les 5,647 ouvriers recensés, on compte 370 de ces pupilles ou enfants de troupe. De quinze à vingt ans, la proportion s'accroît rapidement : elle atteint presque le cinquième de l'effectif (1,051 sur 5,647). Puis arrive le service militaire, et naturellement, de vingt à vingt-cinq ans, le chiffre fléchit. Il ne reste à la mine que les dispensés à différents titres : avec ceux qui ont été libérés au bout d'un an de service ou renvoyés dans leurs foyers, les trois ans accomplis, ils sont à peine 800 (781). Mais la vingt-cinquième année a sonné : le jeune homme est un homme, il a fondé une famille à laquelle il faut qu'il apporte le pain quotidien ; le contingent ouvrier, de vingt-cinq à trente ans, se relève ; la mine reprend à peu près tout ce qu'elle avait prêté, regagne à peu près tout ce qu'elle avait perdu : pour 1,051 ouvriers de quinze à vingt ans, en voici 1,006 de vingt-cinq à trente ans ; on voit qu'il n'y a guère de manquants au contre-appel.

Serait-ce que ce pays noir, comme l'autre, a son charme dont on ne se déprend pas aisément, ou bien ce travail souterrain serait-il moins dur et mieux rétribué qu'on n'a coutume de le dire? Pour le moment, il suffit de constater que le mineur en général demeure fidèle à la mine ; plus fidèle peut-être que toute autre espèce d'ouvrier, au lendemain de la crise qu'ouvre dans la vie de chacun l'âge du service militaire ; d'autres ne reviennent pas, il revient, et c'est le moment où il s'attache. D'auxiliaire, il passe titulaire ; d'aide, *piqueur*, — il reçoit le pic et il frappe, — *ouvrier à veine*, et associé ou compagnon *d'une taille*. Il est à présent ouvrier fini, mineur parfait.

Jusque-là, sauf la dépression, entre vingt et vingt-cinq ans, dont la cause visible est l'accomplissement du devoir militaire, la proportion, par périodes de cinq ans, n'a fait qu'augmenter, ou du moins s'est maintenue. De quinze à vingt ans, d'une part, et, de l'autre, de vingt-cinq à trente, il semble que

Digitized by Google

la population ouvrière de la mine batte son plein et prenne son niveau. Mais, à partir de là, elle baisse et, de cinq années en cinq années, la série va être continuellement décroissante (780 ouvriers de trente à trente-cinq ans; 642, de trente-cinq à quarante; 491, de quarante à quarante-cinq; 290, de quarante-cinq à cinquante; 189, de cinquante à cinquante-cinq; et 47 seulement au-dessus de cinquante-cinq ans).

Si maintenant, au lieu de compter par années d'âge, on compte par années de services, la série décroissante est absolument constante et ininterrompue : pas la moindre exception à la règle, pas le moindre arrêt sur la pente; ni rebroussement de chemin, ni redressement de courbe. Sur les 5,647 ouvriers considérés, plus de la moitié, près de 3,000 (2,995), ont de 0 an (moins d'un an) à cinq ans de services; de cinq à dix ans de services, la chute est brusque, si brusque qu'on en est étonné et que l'on craint de voir effacé le signe de fidélité au métier que paraissait donner le retour de l'ouvrier, à sa libération du service militaire. Tout à coup, le nombre tombe, si l'on peut ainsi dire, de plus de trois fois, de presque quatre fois sa hauteur : pour 2,995 ouvriers ayant de moins d'un an à cinq ans de services, il n'y en a plus que 849 ayant de cinq ans de services à dix ans. Mais peut-être n'est-ce là qu'une infidélité à la mine ou plus exactement à cette mine, à la compagnie de B..., et n'est-ce pas l'abandon du métier; le point mériterait d'être éclairci. Dans tous les cas, une constatation doit être faite, très intéressante et même très importante, quoique peu réjouissante : c'est que l'ouvrier mineur (au moins dans le bassin du Nord et du Pas-de-Calais, où les concessions sont voisines à se toucher) n'est pas « enraciné » au sol dont il fouille les entrailles : comme l'ouvrier de tant d'autres industries, il est, au contraire, en grande partie, déraciné, mobilisé; la mine aussi a ses passants, ses cheminéaux, son armée roulante.

Digitized by Google

L'épreuve faite, — et elle se fait entre cinq et dix ans de services, — la proportion met ensuite dix ans à diminuer d'environ de moitié (849 ouvriers avaient de cinq à dix ans de services, on n'en trouve que 451 ayant servi de quinze à vingt ans), et peu à peu la décroissance s'accélère : pour les dix années qui vont de vingt à trente ans de services, elle est de plus de moitié (187 ouvriers ayant de vingt-cinq à trente ans de services, contre 451 qui avaient de quinze à vingt ans). Puis ce n'est plus par dix années que le chiffre se dédouble, mais par cinq : 187 ouvriers sont de vieux serviteurs de la Compagnie, à vingt-cinq ou trente ans de services; mais, de plus vieux que ceux-là, il n'y en a que 92 à trente ou trente-cinq ans, 47 à trente-cinq ou quarante ans de services : et, de tout à fait vieux, des patriarches de la mine, au-dessus de quarante ans de services, on n'en compte plus, — il n'est ni long ni difficile de les compter, — que 18 sur 5,647 ouvriers ; deux ou trois sur mille.

Or, comme l'ouvrier peut entrer enfant à treize ans, il pourrait avoir quarante ans et plus de services à la mine avant d'être un vieillard, vers la cinquante-cinquième année. Mais, d'ouvriers ayant en fait quarante ans de services, on vient de voir qu'ils sont 18, sur les 5,647 de la Compagnie de B..., et d'ouvriers ayant cinquante-cinq ans ou plus de cinquante-cinq ans d'âge, on se rappelle qu'ils sont 47 : deux ou trois sur mille pour quarante ans de services; sept ou huit sur mille pour cinquante-cinq ans d'âge.

C'est une donnée arithmétique qu'il ne sera pas permis de négliger, le jour où l'on sera résolu à assurer par une loi définitive une retraite équitable et convenable aux mineurs. Je dis : par une loi définitive, et c'est-à-dire définitive autant qu'une loi peut l'être, mais c'est-à-dire aussi que, par des lois antérieures, le principe est déjà posé. C'est-à-dire encore que, tant qu'il s'agissait de poser le principe, la discussion était

Digitized by Google

libre, mais que, le principe admis, elle est liée, car on pose des principes, mais les chiffres se posent, posent les faits, et imposent les conditions des faits. On peut, — ou l'on pouvait, — ne pas faire de loi sur la retraite des ouvriers mineurs; mais, si l'on en fait une, on ne peut pas se soustraire à ces conditions des faits, dont la première est que fort peu, infiniment peu d'ouvriers dépassent ou atteignent, à la mine, l'âge de cinquante-cinq ans; et il en faudra bien tenir compte pour éviter que la loi qu'on veut faire ne se tourne en une dérision (1).

Il en est dans le bassin de la Loire comme dans le bassin du Nord. La Compagnie de M... et de la B... occupe, en une de ses divisions, 1,700 ouvriers. Jusqu'ici nous avons pris le personnel tel quel et en bloc, ouvriers du fond et du jour confondus. Pour la mine de M... et de la B..., un tableau, minutieusement et ingénieusement dressé, nous met à même de distinguer. Sur 1,310 ouvriers du fond ou de l'intérieur, au mois de septembre 1901, 57 étaient âgés de dix-neuf ans; 49 de vingt; 42 de vingt et un. Le service militaire intervenait alors, et il n'y avait plus que 24 ouvriers du fond âgés de vingt-deux ans, 33 âgés de vingt-trois ans. Après quoi, s'opérait le retour à la mine et la proportion remontait, par 40 à vingt-quatre ans, jusqu'à 54 à vingt-cinq et 57 à vingt-six. C'était le *maximum*, et d'ailleurs cette période quinquennale de vingt-cinq à trente ans marque tout entière des *maxima :* 47 ouvriers de vingt-sept ans, 46 de vingt-huit, 43 de vingt-neuf, 43 de trente; les périodes quinquennales qui suivent, trente à trente-cinq ans, trente-cinq à quarante, quarante à quarante-cinq, quarante-cinq à cinquante, cin-

(1) Il y a lieu pourtant de tenir compte, pour la valeur et la portée à attribuer à cette observation, du fait que la Compagnie de B... est relativement récente, et qu'elle s'est développée si rapidement en moins d'un demi-siècle qu'il est difficile de comparer son personnel d'alors à son personnel d'aujourd'hui : ce ne sont ni les mêmes chiffres, ni les mêmes hommes.

Digitized by Google

quante à cinquante-cinq, sont, au contraire, en décroissance de plus en plus accusée, et que, d'une façon générale, on peut rendre en disant que tous les cinq ans le nombre s'abaisse d'une dizaine : par exemple, de trente-cinq à quarante ans, ce nombre commence encore par un 3 (32 ouvriers de quarante ans); de quarante à quarante-cinq, il commence par un 2 (26 ouvriers de quarante-quatre ans) ; à quarante-cinq ans, il commence par un 1, et oscille, jusqu'à cinquante-cinq, entre une et deux dizaines (17 ouvriers de cinquante ans, 15 de cinquante-deux ans); à cinquante-cinq, il dépasse à peine la dizaine (11 ouvriers de cinquante-cinq ans) ou la complète à peine (10 de cinquante-six ans) et, dès la cinquante-huitième année, il s'en faut de moitié, puis de plus de moitié, puis de bien plus de moitié, puis de presque tout, qu'il ne la complète... Au total, quarante ouvriers ayant plus de cinquante-cinq ans (le plus âgé en avait soixante-neuf, et il était seul de son espèce) sur 1,310 ouvriers du fond. Pour être moins faible que dans le Pas-de-Calais, — et la raison en doit être quelque circonstance de race ou de milieu, — la proportion demeure néanmoins très faible (environ 3 pour 100). Notre conclusion, loin d'en être infirmée, n'en est que confirmée : il y a là, dans la Loire comme dans le Nord et le Pas-de-Calais, une condition des faits dont une législation qui ne se résigne point à être une mystification ne saurait ne pas tenir compte.

Et ainsi pour les ouvriers du jour ou de l'extérieur comme pour les ouvriers de l'intérieur ou du fond. Les plus gros chiffres sont 15 sur 390 à dix-neuf ans; 17 à vingt-cinq ans, maximum qui ne se retrouve plus; au-dessus de cinquante-cinq ans, 34 ouvriers seulement ; soit un peu moins de 9 pour 100. Et ainsi pour les années de services comme pour les années d'âge. On compte 131 ouvriers du fond sur 1,310 et 63 ouvriers du jour sur 390 ayant moins d'un an de services ; 135 ouvriers du fond et 39 du jour ayant un an de services;

Digitized by Google

on n'en compte que 57 du fond et 11 du jour en ayant cinq ans; 39 et 11 en ayant dix ans; 24 et 5 en ayant vingt ans; 21 et 5 en ayant trente ans; 8 et 2 ayant quarante ans ou plus de quarante ans de services; moins de deux pour cent qui dépassent trente ans, moins d'un pour cent qui dépassent quarante. Et pour les ouvriers du jour comme pour ceux du fond, tirée des années d'âge ou des années de services, notre conclusion tient toujours.

Elle tient pour toute la France, pour tout l'ensemble de l'industrie minière en France. Le ministère des Travaux publics a bien voulu nous communiquer un relevé, — un peu vieilli, il est vrai, puisqu'il date de 1885, mais officiel et établi sur enquête poursuivie par l'administration des Mines (1), — d'où il appert que cette conclusion peut être étendue et généralisée très légitimement. En ce temps-là, il y a dix-sept ans, les 124,327 ouvriers mineurs de France se répartissaient ainsi : ouvriers du fond ou de l'intérieur, 89,209, soit 71,75 pour 100; ouvriers du jour ou de l'extérieur, 35,118, soit 28,25 pour 100. Pour les ouvriers du fond, et sur tout l'ensemble de la population minière, c'était de seize à vingt ans et de vingt-six à trente (comme nous l'avons déjà remarqué plus particulièrement dans le Pas-de-Calais et dans la Loire) que les proportions étaient les plus fortes : de seize à vingt ans, 13,296 ouvriers, soit 14,90 pour 100; et de vingt-six à trente, 13,242 ouvriers, soit 14,85 pour 100 (le niveau repris). Pour les ouvriers du jour, 5,555, 15,80 pour 100, de seize à vingt ans, et, de trente et un à trente-cinq, 4,003, 11,40 pour 100.

Pour les uns et pour les autres, au-dessus de cinquante-cinq ans, la proportion tombe si brusquement qu'on peut dire qu'elle se précipite : ouvriers du fond, de cinquante-six à soixante ans, 2,80 pour 100; puis, de cinq ans en cinq ans,

(1) Voyez *Annales des Mines*, 1885, p. 352.

Digitized by Google

jusqu'à quatre-vingt-cinq ans, successivement 1,05, 0,55, 0,14, 0,015, 0,005 pour 100 : quasiment rien. Ouvriers du jour, même marche, même descente : 4,70, 2,30, 1,24, 0,40, 0,185, 0,025 : ici l'on touche le néant, marqué par deux ou trois zéros. Quoi d'étonnant, d'ailleurs, à quatre-vingt-cinq ans? Il ne reste que 11 ouvriers (3 du fond et 8 du jour) sur environ 125,000. Mais cela, ce n'est point le sort du mineur, c'est la loi de l'homme. Sur 100 hommes de toute profession et de toute situation sociale, combien en reste-t-il à quatre-vingt-cinq ans? Étudiant, en vue de dispositions législatives possibles, la condition de l'ouvrier des mines, ce qu'on ne doit pas oublier, c'est que, dès l'âge de cinquante-cinq ans, les ouvriers du fond ne sont plus que dans une proportion de 4,85, et ceux du jour, dans une proportion de 6,60 pour 100, qui vont sans cesse s'abaissant jusqu'aux approches les plus voisines de rien du tout.

Tels étaient les chiffres, tels étaient les faits en 1885; et il semble que, depuis lors, grâce aux perfectionnements de l'outillage, la situation se soit améliorée : tandis qu'en 1885, la proportion des mineurs de cinquante-six à soixante-cinq ans, ouvriers du fond et du jour confondus, était de 4,70 pour 100, celle des mineurs de cinquante-cinq à soixante-quatre ans aurait été, en 1896, de 6,11 pour 100; mais, à soixante-cinq ans et au-dessus, la proportion était, en 1896, de 1,51 pour 100, comme elle était, en 1885, de 1,40 pour 100, de soixante et un à soixante-cinq ans : progrès imperceptible, si même il y a progrès, car la dernière statistique s'applique aux « mines et minières », non pas seulement aux mines de houille; et peut-être les données ne sont-elles pas rigoureusement comparables (1). On a donc le droit d'ajouter : tels sont

(1) *Résultats statistiques du recensement des industries et professions* (dénombrement général de la population au 29 mars 1896), t. IV, *Résultats généraux*, 1901; p. XCII.

Digitized by Google

encore les chiffres, tels sont encore les faits, telles sont, exprimées par les chiffres, les conditions des faits, et telle est la condition qui domine et résume toutes les autres; la mine ne garde guère, quand elle les garde, au-dessus de cinquante-cinq ans, que 5 ou 6 pour 100 de ses ouvriers; souvent beaucoup moins, jamais plus (1). Dans mes notes, prises sur place, je retrouve ces quelques lignes : « L'ouvrier du fond, qui descend comme gamin à l'âge légal, après 13 ans, et qui, de grade en grade, devient aide, puis piqueur, est en général « usé » vers quarante-cinq ans. On peut accepter cet âge de quarante-cinq ans comme âge-limite du travail chez le mineur houilleur, bien que certains ouvriers l'atteignent et le dépassent, c'est-à-dire, ici, travaillent jusqu'à cinquante ans, cinquante-cinq et même au-dessus. Mais *certains ouvriers* seulement. »

II

A présent, pour savoir, — et sans doute il n'est pas inutile de le savoir, — si le métier de mineur « use » l'homme particulièrement vite, et, dans le cas où il en serait ainsi, avant d'en rechercher les causes et de dire pourquoi il est particulièrement dur, jetons un coup d'œil sur les chiffres par où s'expriment ces mêmes conditions des faits en d'autres profes-

(1) C'est la même proportion, environ 5 pour 100 d'ouvriers de cinquante-cinq ans et plus, qui ressort des *Observations présentées*, au nom du Comité central des houillères de France, *à la Commission d'assurance et de prévoyance sociales*, le 26 novembre 1901, au sujet du projet de loi tendant à l'amélioration des retraites des ouvriers mineurs et de la proposition de loi de M. Odilon Barrot, tendant à modifier la loi du 29 juin 1894. — Décembre 1901. — Les chiffres absolus étaient 6,904 ouvriers de cinquante-cinq ans et au-dessus, sur 143,549 mineurs dans les cinq bassins houillers du Nord et du Pas-de-Calais, de la Loire, du Gard et du Sud-Est, du Centre et du Sud-Ouest.

Digitized by Google

sions ou métiers de la grande industrie. De cinquante-cinq à soixante-quatre ans, contre 6,11 pour 100 de mineurs-houilleurs, on trouve 7,93 pour 100 d'ouvriers de la métallurgie ; 6,19 pour 100 d'ouvriers occupés au travail du fer, de l'acier, des métaux divers (avec la constructiou mécanique) ; 7,71 pour 100 d'ouvriers occupés au travail « des pierres et terres au feu » (comprenant les verreries et les fabriques de faïence et de porcelaine) ; 8,81 pour 100 d'ouvriers des industries textiles proprement dites, etc. (1). Aucune de ces professions, qui sont celles que considère principalement notre enquête, ne donne donc, dès l'âge de cinquante-cinq ans, une proportion aussi faible que le métier de mineur. Mais, à soixante-cinq ans et plus, la différence, l'écart est plus sensible encore. Contre 1,51 pour 100 d'ouvriers des mines de houille, on trouve 2,62 pour 100 d'ouvriers de la métallurgie ; 2,30 d'ouvriers du fer, acier, construction mécanique ; 2,83 d'ouvriers des verreries, faïenceries, etc., 3,88 d'ouvriers des industries textiles. Ce sont là encore des chiffres et des faits ; on ne force pas leur signification en disant que le mineur-houilleur vieillit si vite qu'il ne vieillit pas longtemps ; que, de tous les ouvriers, ou de presque tous (2), il est celui qui vieillit le moins dans le métier.

Deux facteurs peuvent contribuer à rendre un travail épuisant : sa durée, son intensité ; autrement dit : le temps con-

(1) Dans les *Observations présentées à la Commission du travail de la Chambre* (p. 20-21), le Comité central des houillères de France fait la comparaison avec les carrières, qui donnent, pour ce même âge de 55 à 64 ans, 10,21 pour 100 des ouvriers ; l'agriculture, qui donne 4,43 ; l'industrie (?), qui donne 7,04 ; le commerce, qui donne 4,85 ; et il tire argument de ce que le commerce ne donne que 4,85 et l'agriculture que 4,43. — Nous avons cru plus juste, ou plus méthodique, de comparer avec les autres industries sur lesquelles doit porter de plus près notre enquête et qui, sans ressembler aux mines, s'en rapprochent pourtant plus que l'agriculture et le commerce.

(2) Au-dessous, l'on ne peut guère citer que les ouvriers employés à la « taille de pierres précieuses », 0,92 pour 100, à soixante-cinq ans et plus ; les ouvriers des industries de « transport », 1,33 pour 100 ; la catégorie d'employés classés sous la rubrique, pas très claire, de « soins personnels », 0,57 pour 100.

Digitized by Google

tinu pendant lequel il s'exerce, l'effort soutenu qu'il exige. Ajoutons-y tout de suite les circonstances plus ou moins favorables du milieu où ce travail est exécuté. Pour les mines de houille, est-ce son intensité, sont-ce les circonstances du milieu, est-ce l'un de ces facteurs tout seul, est-ce la combinaison de deux d'entre eux ou des trois réunis, qui rend la profession si fatigante, si déprimante, que l'ouvrier n'y vieillit pas, y vieillit moins que dans d'autres?

Premièrement, est-ce le temps de travail? Aux mines de B... (Pas-de-Calais), le travail se fait, si l'on veut, à deux postes, mais ce ne sont pas, comme en Westphalie, deux « postes producteurs ». Le poste du matin seul est vraiment « producteur », on s'attache à faire rendre à son travail tout ce qu'il est capable de donner comme production et comme entretien. Au deuxième poste on ne demande pas de production, on ne demande que l'entretien des galeries principales de roulage, et, au besoin, un coup de main pour pousser les travaux urgents. On n'y met d'ailleurs que le nombre d'ouvriers strictement indispensable, et il y a, entre les deux postes, une très grande inégalité, puisque le premier, celui du matin, comprend 86 pour 100 du personnel, et le second, celui du soir, rien que 14 pour 100. Le premier poste descend de quatre à cinq heures du matin, pour remonter à partir de une heure et demie après midi; le second descend à trois heures après midi pour remonter à onze heures et demie du soir. Chaque poste est donc au travail, ou plutôt chaque poste est dans la fosse pendant huit heures et demie ou neuf heures chaque jour.

Neuf heures, c'est, à peu de chose près, la durée moyenne de la présence dans les mines de combustibles, telle qu'elle est établie d'après l'enquête à laquelle fit procéder en 1901 l'administration des Travaux publics, sur la demande de la Commission du travail de la Chambre des députés chargée

Digitized by Google

d'examiner la proposition de loi de M. Basly et plusieurs de ses collègues tendant à limiter à huit heures au maximum la journée de travail dans les mines (1). Du moins, c'est, à peu de chose près, la durée moyenne de la présence au fond, pour les arrondissements minéralogiques d'Arras (9 h. 12) et de Douai (9 h. 14), pour le bassin houiller du Nord et du Pas-de-Calais. Si, sur un autre point, l'arrondissement minéralogique de Chambéry, cette moyenne descend d'une quinzaine de minutes encore (8 h. 55), partout ailleurs elle est ou égale (Le Mans, Marseille, 9 h. 12) ou supérieure (Toulouse, 9 h. 20, Chalon-sur-Saône, 9 h. 31, Saint-Étienne, 9 h. 41, Bordeaux 10 heures, Clermont-Ferrand 10 h. 04, Nancy 10 h. 06, Poitiers 10 h. 07, et Alais 10 h. 30.) — En somme, pour 111,160 ouvriers sur les 115,000 environ qui, suivant les statistiques, formaient en 1900 l'effectif complet des

(1) Chambre des députés, septième législature, session extraordinaire de 1901. Annexe au rapport de M. Odilon Barrot, tableau IV. Durée moyenne de la présence dans les mines et carrières, p. 58.

C'est également ce qui ressort d'un autre tableau que nous communiquent, avec une obligeance dont nous ne saurions trop les remercier, M. le directeur général et MM. les ingénieurs en chef de la mine de B.., et que nous analyserons sommairement, ne pouvant le reproduire tel quel.

Pour les ouvriers du fond, le poste du matin (ouvriers proprement dits) descend, comme on l'a vu, de 4 à 5 heures et remonte de 1 h. 30 à 2 h. 30 de l'après-midi. Présence totale 8 h. 30. — Le poste du soir descend de 2 h. 40 à 3 heures; il remonte de 11 h. 30 à 11 h. 50. Présence totale 8 h. 30. Les *ouvriers à trois postes* descendent à 6 heures du matin, 2 heures du soir, 10 heures du soir et remontent respectivement à 2 heures du soir, 10 heures du soir et 6 heures du matin. Présence 8 heures. Les *ouvriers à quatre postes* (cas très exceptionnel) descendent à 6 heures du matin, midi, 6 heures du soir, minuit, pour remonter respectivement à 2 heures du soir, 10 heures du soir, 6 heures du matin, 2 heures du soir. Présence 8 heures, 10 heures, 12 heures et 14 heures. Il n'y a pas de règles pour la descente et la remonte : les ouvriers entrent dans la cage au fur et à mesure qu'ils se présentent.

Pour les ouvriers *du jour*, les *moulineurs* vont de 5 h. 15 à 4 h. 15, présence 11 heures; les *trieurs* ou *trieuses*, de 5 h. 30 à 3 h. 30, présence 10 heures; les mécaniciens et chauffeurs vont de 6 heures du matin à 2 heures du soir, de 2 heures à 10 heures du soir, de 10 heures du soir à 6 heures du matin, présence 8 heures; les aides-chauffeurs, de 6 heures à 4 heures, présence 10 heures; les aides-mécaniciens, ouvriers d'état, manœuvres, vont de 6 heures à 6 heures; durée totale de leur présence 12 heures.

Digitized by Google

ouvriers du fond, la durée moyenne, générale à toute la France, serait ou aurait été de 9 h. 27.

D'autre part, une seconde enquête, non moins officielle, celle dont l'Office du travail a fait connaître les résultats, il y a cinq ou six ans, sous le titre : *Salaires et durée du travail dans l'industrie française*, donnait comme durée moyenne du travail journalier dans les mines non pas même 9 h. 27, mais 9 h. 14. En analysant, en décomposant les éléments de cette moyenne, on voyait que douze entreprises minières, employant 8,860 ouvriers, travaillaient 8 heures ou moins de 8 heures; 31 entreprises, avec 53,593 ouvriers, travaillaient de 8 à 9 heures; 17, avec 11,672 ouvriers, de 9 à 10 heures; 2, avec 2,448 ouvriers, de 10 à 11 heures : aucune entreprise, et pas un ouvrier, au-dessus de 11 heures (1).

Par arrondissements administratifs, le temps de travail variait entre 8 heures (Saint-Étienne, Forcalquier, Aix); 8 h. 1/4 (Laval); 8 h. 1/2 (Béthune, Douai, Guéret); 9 heures (Valenciennes, Lure, Chalon-sur-Saône, Nevers, Montluçon, Ambert, Brioude, Grenoble, Villefranche, Albi, Béziers, Ancenis); 9 h. 1/4 (Autun); 9 h. 1/2 (Saint-Jean-de-Maurienne); 9 h. 3/4 (Alais); 10 heures (Vienne, Largentière, Fontenay-le-Comte, La Flèche); 10 h. 1/2 (Mirecourt et Charolles) (2).

Par importance d'entreprises, évaluée selon le nombre des ouvriers, et par régions tout à la fois, la durée moyenne du

(1) Office du travail, *Salaires et durée du travail dans l'industrie française*, t. IV, *Résultats généraux*, 1897, tableaux IV (p. 38-39) et IX (p. 64-65). Il faut noter qu'au tableau IV, dressé par groupes et non par sous-groupes d'industries, les « mines » comprennent non seulement les « mines de combustibles », mais toutes les autres. De là sans doute la différence dans l'estimation de la durée moyenne du travail journalier par rapport à l'enquête faite en 1901 par le ministère des Travaux publics. Même observation pour les différences qu'accuserait aussi le tableau X (p. 74-75) par rapport au tableau IX.

(2) *Salaires et durée du travail*, t. IV, tableau XII-XIII, p. 78-79.

Digitized by Google

travail provoque une observation intéressante, qui ressortira plus clairement des dispositions d'un tableau :

INDUSTRIES et RÉGIONS — Mines de combustibles	DURÉE MOYENNE DU TRAVAIL JOURNALIER suivant que les établissements ont un nombre d'ouvriers				
	I égal ou supérieur à 1.000 Heures	II de 500 à 999 Heures	III de 100 à 499 Heures	IV de 25 à 99 Heures	V De 1 à 24 Heures
Nord et Pas-de-Calais.	8 3/4	9 1/4	9 1/2	»	»
Est.	8 3/4	»	9	»	10 1/2
Centre.	9	9 1/4	9 1/2	10	»
Sud.	9 3/4	9 1/2	10	»	»
Sud-Est.	»	8 1/2	10	9 1/2	»
Bouches-du-Rhône. .	»	8 1/4	8 1/2	»	»

On le voit, plus l'entreprise est importante, plus grand est le nombre des ouvriers qu'elle emploie, et plus la durée du travail diminue ; au contraire, moins elle occupe d'ouvriers, et plus la durée du travail augmente. Cela, pour ainsi dire, en règle absolue et sans exception (deux dérogations seulement : région du Sud, établissements de 1,000 ouvriers, 9 h. 3/4, de 400 à 999 ouvriers, 9 h. 1/2, différence un quart d'heure ; région du Sud Est, établissements de 100 à 499 ouvriers, 10 heures, de 25 à 99, 9 h. 1/2, différence une demi-heure). Ces exceptions disparaissent même et ces différences s'effacent, si l'on embrasse d'un coup d'œil, et sans distinguer entre les régions, l'ensemble de l'industrie minière. La règle passe alors en axiome : la durée du travail dans les mines de combustibles est en raison inverse de l'importance de ces mines mesurée au nombre des ouvriers ; ou bien : la durée de travail dans les mines augmente à mesure que le nombre des ouvriers diminue : établissements de 1,000 ouvriers ou plus et de 500 à 999 ouvriers, 9 heures; établissements de 100 à 499 et de 25 à 99 ouvriers, 9 h. 1/2 ; au-dessous de 25 ouvriers. 10 h. 1/2. Et c'est encore là une constatation à retenir.

Digitized by Google

Nous ne parlerons pas longuement du travail de nuit, bien que, contre 11 entreprises, occupant 5,727 ouvriers, où l'on ne travaille jamais la nuit, l'enquête ait relevé 30 établissements miniers, avec 37,788 ouvriers, où la production est continue; et, parmi les mines de combustibles où se pratique le travail de nuit sans que la production soit continue, 19 entreprises, occupant 31,496 ouvriers, dont le personnel travaille, en tout ou en partie, la nuit complète pendant tout ou partie du temps de production. Pour les mines de houille, surtout pour les plus importantes, pour celles qui emploient le plus grand nombre d'ouvriers et qui représentent vraiment la grande industrie minière, cela signifie simplement ou que le travail se fait à plusieurs postes toute l'année, là où la production est continue, ou que, là où elle n'est pas continue, à certaines époques de l'année, les postes sont multipliés. Mais, dans la très grande majorité, dans la presque unanimité des cas, et sauf des coups de presse tout à fait extraordinaires, les mêmes hommes ne travaillent pas jour et nuit. Qu'ils la fassent le jour, ou qu'ils la fassent la nuit, ils ne font que leur journée de 8, 9 ou 10 heures, et peut-être le mineur, habitué au travail dans la nuit perpétuelle, oublie-t-il assez aisément si ses 8, 9 ou 10 heures sont une journée de jour ou une journée de nuit.

Nous ne parlerons pas non plus des heures supplémentaires, parce que des 60 établissements, avec 80,000 ouvriers environ, observés par l'enquête, plus de la moitié (38 établissements, occupant près de 45,000 ouvriers) les ignoraient complètement. Il n'y avait que 2 entreprises, avec 8,161 ouvriers, où l'on en fit à des époques régulières, 20, avec 27,264 ouvriers, où l'on en fit à toute époque suivant les besoins. Dans une seule entreprise, la durée maxima du travail journalier, y compris ces heures supplémentaires, avait dépassé 14 heures; et si, pour 13 autres établissements, cette durée n'a pu être

Digitized by Google

connue, — ce qui laisserait à penser, — dans 3 entreprises, occupant environ 9,500 ouvriers, elles avaient été payées, en tout ou en partie, à un tarif supérieur au tarif normal (1).

Qu'on ait bien garde, du reste, en tout ce qui précède, de ne pas prendre indifféremment l'une pour l'autre ces expressions : heures de présence, heures de travail. Aux mines de B... (Pas-de-Calais), le mineur, descendu entre 4 et 5 heures, « fait briquet » — *faire briquet*, c'est le « casser la croûte » de nos ouvriers parisiens, — quand 9 h. 30 arrivent : il y gagne de 30 à 45 minutes de repos (2). Mais, du temps de présence au fond, pour avoir le temps de travail effectif, il y a autre chose à déduire. Dans le *Mémoire présenté par les propriétaires de houillères* à la Commission du travail de la Chambre des députés, le 6 novembre 1901, on traçait ainsi la journée de l'ouvrier mineur, des diverses catégories d'ouvriers dans les mines de houille :

« *Piqueurs* (*ouvriers à la veine*). Pour descendre *au fond*, les piqueurs avec leurs aides arrivent entre 4 et 5 heures du matin; les uns sont en habit de mine, d'autres, de plus en plus nombreux dans les installations nouvelles, revêtent le costume de mine dans une salle chauffée qui leur est préparée à cet effet; ils défilent devant la lampisterie où se font en même temps la remise de la lampe et le contrôle de l'entrée; puis, par groupes de douze, seize ou vingt, ils s'engagent dans la cage, qui les descend en quelques minutes au fond. De l'accrochage du fond, chaque groupe se dirige, par les travers-bancs, les galeries du fond, puis finalement par les

(1) Note de la direction générale des mines de B... : « Des heures *supplémentaires* sont rarement demandées aux ouvriers. Pour les *redoublages*, on compte toujours un *poste supplémentaire* à l'ouvrier. Les *longues coupes* n'ont lieu habituellement que pendant la quinzaine de Sainte-Barbe; pendant cette période, le commencement de la remonte du poste du matin est fixé à 4 heures du soir. »

(2) En outre, on peut compter de 5 à 10 minutes de repos avant le commencement du travail, et de même, à la fin; soit, pour ces deux repos, un quart d'heure environ.

Digitized by Google

plans inclinés ou cheminées, vers le chantier où les outils sont restés depuis la veille. Suivant la distance horizontale à parcourir et la hauteur à remonter, il faut de 30 à 40 minutes pour arriver au chantier (1).

« Une fois rendu, chaque ouvrier reprend ses outils, sonde le toit pour voir si aucune plaquette ne menace de tomber, s'assure de la solidité des bois placés par lui la veille ou par le boiseur dans la nuit ; puis, après ces quelques minutes, trois quarts d'heure ou une heure après son arrivée à l'orifice du puits, le mineur commence à abattre le charbon... »

Et voici la journée du *piqueur* ou de l'*ouvrier à la veine :*

« Descente vers 4 h. 1/2 ;

« Arrivée au chantier vers 5 h. 1/4 ou 5 h. 1/2 ;

« Travail de 5 h. 1/2 à 8 heures (soit 2 h. 1/2) ;

« Déjeuner (*briquet*) de 8 heures à 8 h. 1/2 (ailleurs, vers 9 heures) ;

« Travail de 8 h. 1/2 à 1 heure (soit 4 h. 1/2) ;

« Retour vers le puits et remontée de 1 heure à 2 heures.

« Il y a donc, dans le Nord, 9 heures à 9 heures et demie (en moyenne 9 heures un quart) de présence au fond et, sur ce temps, 7 heures à 7 heures et demie de travail effectif.

« Remonté au jour, lavé, habillé, le mineur dîne vers 3 heures et jouit de quelques heures de liberté jusqu'à 7 heures, où il soupe pour se coucher après. »

(1) Quelquefois bien davantage ; mines de B... (Pas-de-Calais).

	Temps pour aller au chantier et en revenir.
Fosse n° 1	1h 15
— 2	2h 45
— 3	1h 45
— 5	1h 15
— 6	1h 45
— 7	1h 15
— 8	1h
— 9	1h 15

Dans ce temps n'est pas compris, bien entendu, le temps employé au transport des bois.

Digitized by Google

Quant aux *hercheurs* ou *rouleurs*, « le *hercheur* descend une heure plus tard (que le piqueur), car, pour qu'il puisse commencer son travail, il faut qu'il y ait du charbon abattu. Mais, comme, en quittant le chantier, le piqueur laisse encore du charbon à charger, le hercheur doit prolonger sa journée, et attendre que la montée du charbon, interrompue un moment par la sortie des piqueurs, puisse être reprise et achevée; pour lui, la sortie se fait deux heures plus tard, la journée est plus longue en moyenne d'une heure. Mais, vers 4 heures, il est libre, à moins que quelque incident n'ait retardé la sortie du charbon. Lui aussi a quelques heures de liberté le soir avant l'heure du coucher (1). »

Pour ce qui est des *boiseurs*, des *raccommodeurs*, des *mineurs au rocher* et des *remblayeurs*, leur équipe mélangée descend aussitôt qu'est remontée l'équipe au charbon, vers 2, 3 ou 4 heures d'après-midi; elle remonte à son tour vers minuit; sa journée dure, par conséquent, de 8 à 9 ou 10 heures (2).

Les ouvriers *du jour* (chauffeurs, mécaniciens (3), ouvriers des ateliers de réparation, — forgerons, ajusteurs, charpentiers, menuisiers, charrons, etc., — manœuvres pour la manutention des produits à l'entrée et à la sortie, personnel

(1) « La journée des enfants et des jeunes ouvriers n'atteint le plus souvent, en travail effectif, que 66 pour 100 environ de celle des ouvriers proprement dits. » (Mines de B...)

(2) D'après la publication de l'Office du travail, *Salaires et durée du travail dans l'Industrie française*, t. IV, p. 76, tableau XI, la durée du repos principal journalier dans les « mines » (non plus seulement les « mines de combustibles ») aurait été d'une heure pour 41 établissements, de plus d'une heure pour 17, inconnue pour 5.

(3) Les mécaniciens et chauffeurs ont environ une demi-heure de repos pour les repas et un repos occasionnel d'une demi-heure à une heure pendant les arrêts. — Les aides-chauffeurs, en dehors des repos pour les repas (une heure), ont encore environ une heure de repos occasionnel par suite des arrêts qui se produisent durant leur poste. — Les aides-mécaniciens, comme les ouvriers d'état (forgerons, ajusteurs, etc.) et les manœuvres, n'ont que les repos réglementaires (à noter qu'ils atteignent deux heures).

Digitized by Google

des voies ferrées à grande ou petite section, trieurs et trieuses de pierres) (1), « tous ces ouvriers, sauf quelques chauffeurs, quelques mécaniciens et un petit nombre de manœuvres, ne travaillent actuellement que de jour » ; l'arrêt de l'extraction du charbon, après 4 heures ou 5 heures du soir, au plus tard, permet de n'exiger d'eux aucun travail de nuit.

La mine chôme aussi le dimanche, et chaque semaine, outre cette suspension quotidienne, pendant laquelle certains contremaîtres et ouvriers spéciaux, — le *surveillant d'about* et ses hommes, — « inspectent minutieusement la colonne du puits et le guidage, vérifient les câbles, refont les garnitures des presse-étoupes des machines ou les joints des conduites de vapeur », la marche de l'extraction est coupée durant trente-six heures.

Je me souviens que j'arrivai à B...-G... un dimanche, et que je voulus faire tout de suite ma première visite. On me conduisit sur le carreau des fosses, à travers les ateliers et les installations *du jour*. A peine si les hautes cheminées fumaient, si l'on percevait, sourds et comme étouffés, le ronflement et le battement des machines. A peine si l'on entendait la respiration du géant endormi : son souffle était paisible et ses pulsations lentes : c'étaient bien là les organes, qu'on devinait formidables, de la vie de la cité souterraine, mais, par cet après-midi de dimanche, ils gisaient inertes, en un sommeil profond comme une syncope. Les vastes cours étaient désertes. De temps en temps on rencontrait un homme de garde, qui semblait demeuré pour mieux faire sentir et saisir tout ce silence et toute cette solitude. Ainsi que, dans les dessins d'architecte, au pied d'un monument, au pied de Notre-Dame ou des Pyramides, il est d'usage de placer une petite

(1) Les *moulineurs* et les *trieurs* ou *trieuses*, outre les heures de repos régulières (1 h. 30), ont environ une demi-heure de repos occasionnel le matin avant la mise en route définitive de l'extraction et pareil temps le soir pendant la remonte du personnel et au moment de la fin de la coupe.

Digitized by Google

figure, pour marquer l'échelle, ainsi ce vivant unique dans cette ville morte y avait l'on ne sait quoi de tragique et de comique, à force d'être disproportionné.

Nous revînmes par les *corons*. Les rues en étaient pleines d'enfants, courant, chantant, grouillant : aux carrefours, on faisait cercle autour de joueurs si attentifs, si animés qu'ils ne nous voyaient pas; sur le pas des portes, entre voisines, des femmes se contaient les nouvelles ; de-ci, de-là, quelques ouvriers aussi causaient. Derrière les vitres des fenêtres basses, il y en avait qui se lavaient, se rasaient, s'habillaient. Des appels de clairon, de loin en loin, se répondaient, répercutés, rendus plus vibrants et déchirants par les voix de l'écho enfermées dans ces murailles interminables. Une bande de jeunes gens s'en allait, la carabine à la main ou sur l'épaule Dans la rue principale, qui fend le bourg par la moitié, — ou qui en forme l'arête, l'épine dorsale, — un bruit, un bourdonnement, une rumeur, avec, tout à coup, une exclamation, sortait de longues et larges salles où circulaient et s'empressaient des servantes chargées de verres et de bouteilles. Cette rumeur, ce bourdonnement s'élevait tous les dix ou vingt mètres, il montait des deux côtés de la rue, et s'y croisait, s'y fondait, s'y prolongeait en une traînée qui ne cessait plus, car, de trois ou quatre maisons, et d'un bout à l'autre des villages, une au moins est un cabaret. Vers les champs, au carrefour des chemins, un rassemblement : c'est le rendez-vous des jeunes gens à la carabine, un tir au coq ou au canard, la grande passion de la race avec les « ducasses » et l' « estaminet ».

Ainsi le mineur « fait dimanche » et rien, ni nécessité, ni loi, ne l'empêcherait de « faire dimanche ». L'usage en est traditionnel, universel, doublement consacré par son antiquité et par sa généralité : si, par extrême misère ou par excès de charges de famille, un ouvrier est obligé de s'en priver, c'est

Digitized by Google

pour lui une vraie et une vive souffrance : il en éprouve une espèce de honte, comme si ne pas faire dimanche, c'était faire la confession publique de sa pauvreté, la pire des infériorités même entre pauvres. Aussi fait-il dimanche tant qu'il peut et dès qu'il peut : il commence tout petit, aussitôt qu'il travaille et si peu qu'il gagne. « Qu'as-tu fait hier? » demandons-nous à un gamin, le lundi, en descendant, avec les ingénieurs, dans une fosse. — J'ai joué *à sous*, j'ai joué *à l'line* (1). » Heureux âge : plus tard, quand ils ont seize ou dix-huit ans, à la même question, ils se contentent de répondre : « Je me suis amusé; » ils n'osent déjà plus si innocemment dire à quoi. Poussons notre interrogatoire : « Ah! tu t'es amusé, et comment? Combien avais-tu? » La somme varie de vingt centimes à trente sous : ceux qui ont eu trente sous pour leur dimanche sont regardés, et enviés, comme des capitalistes. « — On a été à l'estaminet. — Qui, on? Avec qui? — Avec mon frère (15 ans et 16 ans et demi). — Qu'est-ce que vous avez bu? — Des chopes. — Peste! *des* chopes! Combien? — Deux. — Et vous avez fumé la pipe? — Oh! non, des cigarettes. — Puis, vous avez dansé? — (Grosse hilarité de l'inculpé, non sans arrière-pensées et sournoiserie : il doit voir un tas de choses dans la danse ou après la danse.) — Pas encore; dans un an ou deux. »

Mais ils ont beau rire, ceux-ci les jeunes, et ceux qui ne sont plus jeunes; je ne dis pas les vieux; leurs amusements sont sans gaîté, alourdis de vapeurs de bière et d'odeur de tabac, plats et noirs comme le pays, embrumés comme le ciel, embués, encrassés comme l'estaminet. Toute cette joie du dimanche est factice, est triste et attriste. Mais, parce qu'ils ont « fait dimanche », beaucoup ne peuvent pas ne pas « faire lundi » : le lundi, un quart peut-être du personnel ne se pré-

(1) Aux sous, à la ligne.

Digitized by Google

sente pas, ou, s'il se présente, est là comme s'il n'y était pas, ne travaille que dans l'hébétude ; la production quotidienne est sensiblement moins forte, et c'est, par-dessus le chômage total du dimanche, un chômage partiel du lundi.

III

Le travail, qui, par sa durée, paraît moins pesant dans les mines que dans les autres industries (mines : journée moyenne, 9 h. 1/4 ; travail des pierres et terres au feu, verreries, faïenceries, 10 h. 1/4 ; métallurgie et construction mécanique, 10 h. 1/2 ; industries textiles, 10 h. 3/4) ; le travail y est-il en revanche plus pénible par son intensité ? C'est la seconde question à examiner, et, pour la résoudre, il faudrait d'abord définir ce qu'est au juste « l'intensité » du travail, mot vague, et, si c'est la fatigue qu'il impose à l'ouvrier, trouver un moyen sûr de mesurer et de comparer la peine qu'exigent les divers travaux.

La besogne ordinaire du *piqueur* ou mineur à la veine, — sa besogne essentielle par où il commence le matin, — consiste à « recouper par la base la couche de houille de façon à en faire tomber la masse la plus considérable d'un seul coup ». Si l'absence de grisou lui permet l'emploi d'un explosif, son habileté consistera à bien placer et bien diriger ses trous de mine. De toutes manières, à coups de pic ou à coups de mine, il s'agit de faire tomber le plus vite possible la plus grosse masse possible de charbon. « C'est l'heure pénible du travail. Au moment de faire tomber la masse minée ou sous-cavée, l'équipe s'écarte du chantier, pour n'en revenir que quand la poussière et la fumée se sont dissipées. C'est généralement

Digitized by Google

aussi le moment de déjeuner, vers huit heures du matin. A la rentrée au chantier, le travail change : il faut concasser les blocs, trier les pierres, faire glisser le charbon, le charger dans les wagonnets, placer rapidement quelques bois pour tenir le toit, dégager les parties de la couche qui n'ont été qu'ébranlées. Le travail se fait debout quand l'épaisseur des couches le permet; le chef de taille, seul responsable, mais, aussi, certain de bénéficier seul du soin qu'il apporte à son travail, s'il n'y a pas une équipe distincte qui vienne succéder le soir à la sienne, portera son attention à tout bien préparer pour la journée du lendemain ; puis, la tâche faite, le front de taille dégagé, il remontera au jour vers une heure et demie ou deux heures (1). »

On sait ce qu'est chargé de faire le *hercheur* ou *rouleur ;* et pour les *boiseurs, raccommodeurs, mineurs au rocher, remblayeurs,* arrivés au fond, « tous ces ouvriers se répandent par petits groupes partout où leur présence est nécessaire » . Ce qu'on demande à la plupart d'entre eux, ce n'est pas « un travail uniforme périodiquement répété » , mais » un travail individuel laissé à leur expérience et à leur habileté professionnelle; les uns remplaceront les bois cassés le long des voies, les autres changeront ou recaleront les traverses de chemins de fer, d'autres remplaceront quelques cadres d'une voie qui se sera affaissée. Les mineurs au rocher feront sauter les quartiers de roches qui gênent le travail de la houille et, avec les débris, construiront des murs de soutènement qui doubleront la consolidation obtenue par les cadres et étais (2). »

Voilà, réduit, on peut le dire, à sa plus simple expression,

(1) *Observations* présentées par M. Grüner, secrétaire du Comité central des houillères, à la Commission du travail de la Chambre des députés, séance du 6 novembre 1901.

(2) Grüner, *Observations...*

Digitized by Google

le travail du fond dans les mines; et il faut le dire aussi, là surtout où « l'absence de grisou permet l'emploi d'un explosif », il n'apparaît pas comme nécessairement et naturellement plus dur que bien d'autres travaux, lorsqu'on a fait du moins abstraction des circonstances du milieu. Ce sont donc elles, ces circonstances du milieu, qui en aggravent la peine et le risque, mais, à en croire l'opinion commune, elles y ajoutent une aggravation singulière. S'il entre ou n'entre pas dans cette commune opinion quelque imagination ou quelque fantaisie, quelque « littérature » ou quelque romantisme »; si le tableau n'est pas poussé au noir de cette vie qui se passe dans le noir, et si les ténèbres de la mine n'enténèbrent pas, malgré nous, en notre esprit, l'idée que nous nous faisons de la condition du mineur, je ne discuterai pas ce point présentement. Il semble qu'on ne puisse pas ne pas reconnaître, avec le *Comité central des houillères de France,* organe des patrons, des Compagnies, que de très importantes améliorations ont été apportées à l'exploitation des mines, au cours des dernières années. Chacune des courtes périodes dans lesquelles les statistiques coupent par tranches la vie sociale amène la sienne et il n'est même pas besoin de remonter, pour trouver de ces améliorations certaines, jusqu'à de lointains autrefois. Mais si, par hasard, l'on a, comme nous l'avons eue un instant, la curiosité d'y remonter, quel changement! Quelle transformation, qui, ici, équivaut à une création!

Autrefois, « les terrains houillers étaient attaqués de toutes parts, par une infinité d'ouvertures, qui n'étaient ni des puits ni des galeries, mais des terriers tortueux, étroits et surbaissés. Les porteurs, hommes et femmes, chargés d'un sac de charbon sur leur dos, étaient obligés de gravir, tant sur leurs pieds que sur leurs mains, les rampants précipités de ces fosses. Quand les rampants étaient trop rapides, on entaillait des marches qui n'avaient d'espace que pour le pied. » Dans

Digitized by Google

le bassin de la Loire, à Saint-Chamond (mine du Château), vers 1750, « l'escalier par lequel les ouvriers descendaient dans la mine était installé dans le charbon, bien régulier et facile jusqu'à la profondeur de 32 mètres. La descente à l'étage inférieur était au contraire très pénible, avec des marches très hautes, très étroites et très inégales ». Il en était de même un peu partout. Par ces plans inclinés et ces escaliers taillés dans les couches, par ces rampants et ces grimpants, en s'aidant des pieds et des mains, « les garçons remontaient le pérat (le gros charbon) en charges de 74 kilogrammes, et les femmes, le menu en charges de 50 kilogrammes (1). »

Il en était ainsi un peu partout, et il en fut ainsi très longtemps. Dans le bassin de la Loire, « il subsistait encore en 1837 quelques exploitations par fendues, où le charbon était sorti par des porteurs, tantôt sur des voies de niveau, tantôt (et c'était le cas ordinaire) par des galeries inclinées en moyenne de 20 degrés, tantôt enfin par des galeries de pente plus raide avec escaliers formés au moyen de buttes. A ciel ouvert, la charge du porteur était de 75 kilogrammes; en voie de niveau souterraine, de 60; en galerie de pente modérée, de 50 kilogrammes. Elle était réduite à 40 kilogrammes, quand il fallait gravir des escaliers, par exemple à Montrambert. Le portage à dos devint de plus en plus rare, et ne disparut à peu près complètement que vers 1850. » Et, en 1850, il en allait encore comme il en allait un siècle auparavant : l'habitude et l'hérédité avaient, en quelque sorte, « cliché le mouvement dans les moelles (2) » de l'ouvrier. « Le sac en toile, dans lequel le charbon était chargé, était fermé par un

(1) Nous empruntons tous ces détails sur le travail, autrefois, dans les mines, à l'intéressant ouvrage de M. E. Lesecre, *Historique des mines de houille du département de la Loire*, 1 vol. in-8°; Saint-Étienne, J. Thomas et Cie, 1901.

(2) Cette expression est de M. André Liesse, dans son remarquable livre : *le Travail, aux points de vue scientifique, industriel et social*, 1 vol. in-8°, 1899; Guillaumin.

Digitized by Google

fragment de charbon, sur lequel passait une ficelle attachée au bord du sac, que le porteur saisissait et retenait de l'autre bout avec ses dents. De ses mains libres, il portait d'un côté la lampe, et de l'autre une béquille sur laquelle il s'appuyait, surtout dans les galeries inclinées. »

Le progrès n'avait pas été insignifiant, quand, au lieu de porter le charbon dans des sacs, à travers le labyrinthe rocailleux des galeries du fond, on avait commencé à le traîner dans des bennes armées de patins, et quand, au lieu de le monter à dos d'homme, on l'avait amené à la surface, avec le secours d'un treuil mû à bras d'homme, et plus tard par un manège à cheval. Dans les mines aussi, et sous terre comme sur terre, le cheval fut, sinon la plus noble, ni la plus utile, du moins l'une des utiles conquêtes que l'homme ait jamais faites. Le cheval montait les bennes au jour ; lorsqu'il fut descendu au fond, il les traîna. La peine de l'homme en fut allégée, mais le travail du mineur proprement dit resta très dur, et plus dur encore par ses circonstances qu'en lui-même.

Les méthodes d'exploitation étaient médiocres ou pis que médiocres. « Dans la plupart des exploitations (de la Loire), on suivait, pour la première attaque, la méthode des piliers et galeries. La fendue avait 1 m. 80 à 2 mètres de largeur, et pour hauteur celle même de la couche exploitée. Les galeries de taille partant de la fendue étaient espacées de 6 mètres au plus et avaient les mêmes dimensions que la fendue. Les piliers longs, ainsi formés, étaient recoupés tous les 3 ou 4 mètres. L'exploitation se continuait en direction jusqu'aux limites du tréfonds, et en profondeur aussi loin que le permettaient les eaux. On battait ensuite en retraite en enlevant ce qu'on pouvait des piliers... » L'opération était pleine de périls : « Un petit nombre d'exploitants avaient la précaution, pendant la période de dépilage, de combler les vides avec des pierres,

Digitized by Google

des débris du toit et de mauvais charbon, et de poser des étais sous le toit. Partout ailleurs, les charbonniers, livrés à eux-mêmes, abattaient les piliers au risque de leur vie, jusqu'à ce qu'ils fussent chassés par les éboulements ou par les eaux. »

Bien plus, l'éboulement, quelquefois, était un système d'exploitation. Mais tous ces dangers dont l'homme s'entourait comme volontairement dans le travail ne supprimaient aucun de ceux dont il était menacé de par les circonstances mêmes du milieu, et qu'il faisait très peu pour conjurer ou pour atténuer. Les accidents se succédaient, s'ils ne s'accumulaient : éboulements, venues d'eau, coups de grisou, incendies; l'un ou l'autre, ou tous ensemble, comme en 1810, au puits Charrin, où « une formidable explosion de grisou... renversa le chevalement du puits et coûta la vie à douze ouvriers sur trente qui étaient descendus ce jour-là. Le feu, ayant pris au boisage, se propagea rapidement, et pour arrêter l'incendie, il fallut inonder la mine en y amenant les eaux du Gier. »

Pour se défendre du grisou, on n'usait guère que du procédé anglais, dit « des pénitents », et qui avait pour but de débarrasser la mine du redoutable gaz avant la descente des ouvriers dans les chantiers qui en produisaient. « Chaque matin, trois heures avant l'arrivée des ouvriers mineurs, les pénitents, appelés aussi canonniers, descendaient dans la mine. Ils portaient des habits de forte toile, et se couvraient la tête d'un capuchon. Ils s'avançaient à une certaine distance des chantiers signalés comme suspects ou dangereux. Tandis que l'un d'eux restait caché dans une galerie, l'autre, ayant pris soin de mouiller ses vêtements, et s'étant armé d'une longue perche portant une mèche allumée à son extrémité, s'approchait en rampant, jusqu'à ce que la flamme de la mèche commençât à s'allonger. Aussitôt il se couchait face contre terre, et élevait la perche contre le faîte du chantier. Le gaz s'enflammait et produisait une détonation plus ou moins forte. Trop

Digitized by Google

souvent l'ouvrier était plus ou moins grièvement blessé ou brûlé. Le camarade, resté en arrière, accourait à son secours, et l'aidait à retourner vers le puits ou la fendue de sortie. »

L'introduction, entre 1815 et 1820, de la lampe Davy, vint, en faisant plus rares les coups de grisou, épargner beaucoup de malheurs suivis de beaucoup de misère. Jusqu'alors, jusqu'à la fin du dix-huitième siècle, en Angleterre et en Belgique, on n'employait pour l'éclairage des mines que la chandelle, — laquelle, si étrange que cela paraisse, était encore en usage à Anzin, en 1845. Mais, dès 1815, le correspondant anglais qui informait le savant physicien et astronome Biot de la découverte de Davy ajoutait : la lampe de sûreté à treillis métallique est appelée à rendre d'inestimables services, « à la condition toutefois de ne pas détourner l'attention des propriétaires de mines d'une autre recherche qui serait d'une bien plus grande importance, nous voulons parler du renouvellement de l'air dans les mines. » Déjà en 1795, l'inspecteur général des mines Baillet professait que, dans les mines à grisou, l'emploi d'un bon aérage était la meilleure garantie à recommander contre les dangers du gaz inflammable.

Mais l'aérage demeurait très défectueux, et ces théories mêmes n'étaient pas admises sans contestation. « La plupart des mines communiquaient avec l'extérieur par plusieurs ouvertures, et l'aérage naturel suffisait, à peu près, aux besoins des exploitations qui n'occupaient qu'un personnel restreint et dont les travaux avaient une faible étendue. Nous disons à peu près, car, dans la saison chaude, ou dans les saisons de transition, le mauvais air (*la force*) rendait souvent le travail impossible. On citait assez fréquemment des cas d'asphyxie. » Lorsqu'il n'y avait à la mine qu'une seule entrée, il fallait bien pourtant créer un retour d'air. « On établissait alors, sur un côté du puits, ou de la galerie, soit une cloison continue en bois, soit une ligne de caisses en bois

Digitized by Google

assemblées l'une à la suite de l'autre. Pour favoriser l'entrée de l'air, on disposait, à la partie supérieure de la cloison ou de la conduite, une manche tournée vers le vent. Assez souvent, pour obtenir un meilleur effet utile, on lançait de l'air au moyen d'un gros soufflet de forge. Exceptionnellement on avait recours à une batterie de deux ou trois soufflets de forge dont les courants étaient rassemblés dans un coffre surmontant la conduite du puits... »

Il est évident que la condition du mineur, en tant qu'elle dépend et résulte de la conjonction, de la combinaison des circonstances du travail et des circonstances du milieu, ne ressemble aujourd'hui en rien, ou ne ressemble que de fort loin à ce qu'elle était jadis. M. Grüner, au nom du Comité central des houillères de France, en rassemblait ainsi les traits devant la commission de la Chambre des députés, et les opposait par séries dans un raccourci vigoureux.

« Jadis, disait-il, les travaux souterrains n'étaient reliés au jour que par des galeries sinueuses, le long desquelles les travailleurs ne pouvaient circuler que courbés en deux, au milieu d'un air stagnant chargé de poussières, de fumées et de vapeurs... Les études poursuivies en commun par les exploitants et par les ingénieurs du corps des mines ont conduit à l'adoption de règles qui assurent un aérage abondant et ininterrompu des travaux. Ce ne sont point seulement les galeries principales de roulage et les puits d'entrée d'air, ce sont les chantiers d'exploitation et les galeries de retour d'air dont les sections sont fixées; partout, grâce à de puissants ventilateurs, l'air circule, entraînant les fumées et diluant les gaz dangereux jusqu'à les rendre inoffensifs; partout aussi, les mesures sont prises pour diminuer la quantité de poussière en suspension dans l'air.

« L'ancienne anémie des mineurs a presque complètement disparu, et, s'il est maintenant un risque auquel est exposé

Digitized by Google

le mineur, c'est celui de se refroidir au contact du courant d'air violent qui doit nécessairement parcourir les voies de fond, s'il faut être assuré de balayer le grisou et le mauvais air. L'aérage actuel est singulièrement meilleur dans les mines que dans la majorité des ateliers et manufactures. Les températures qui obligeaient jadis l'ouvrier mineur à travailler à moitié nu ne se rencontrent plus qu'exceptionnellement aux avancements, dans les mines profondes, jusqu'au moment où la circulation de l'air aura été assurée par le percement en préparation. Partout ailleurs, l'ouvrier mineur travaille au milieu d'un air sans cesse renouvelé et à température constante (1). Ces conditions justifient l'amour du travail souterrain qui se transmet de père en fils dans les familles de mineurs; la répugnance qu'a le mineur à abandonner le travail du fond pour se porter vers un autre métier; l'empressement avec lequel le jeune ouvrier reprend le pic dès qu'il rentre du service militaire. »

Ce sont de bien grosses affirmations condensées dans un bien grand mot : l'*amour héréditaire du travail souterrain;* mais, qu'il y ait du père au fils aptitude ou habitude transmise, hérédité ou nécessité, nous avons nous-même noté cet attachement invincible du mineur à la mine, ce rappel irrésistible de la mine au mineur. Ce n'est pas un fait nouveau; c'est, au contraire, un fait aussi ancien que l'art et le travail des mines. Au commencement du dix-septième siècle, dans sa *Gazette française* de 1605, Marcellin Allard, décrivant l'aspect de Saint-Étienne, s'écriait : « En cette région de taupes, la population est tellement accoutumée qu'elle se plaît à cette obscurité et méprise la lumière céleste. »

(1) Nous reviendrons plus longuement sur l'état sanitaire des mines, lorsque nous traiterons des *Maladies du travail.* Mais signalons dès maintenant les études bien connues du Dr J. Oberthur, et un curieux chapitre du livre de M. Émile Duclaux : *l'Hygiène sociale* (Bibliothèque générale des sciences sociales); 1 vol. in-8°, 1902; F. Alcan.

Digitized by Google

Cependant, par la bouche de M. Cotte, secrétaire général de la Fédération nationale des mineurs, les syndicats ouvriers s'expriment tout différemment. « Si l'on en croit, lui font-ils dire, le rapport du Comité des houillères de France, en réponse au questionnaire de la Commission de la durée du travail, la mine serait une espèce d'Éden où les heureux élus appelés à y travailler seraient mieux là que l'ouvrier métallurgiste à l'atelier, l'agriculteur à sa charrue, le menuisier à son établi, et, pour un peu, ils seraient aussi bien que le rentier lui-même dans son salon, à l'abri du vent, de la pluie, du froid, etc., etc., etc. Et pourtant, qui donc n'a pas encore présentes à la mémoire les grillades mémorables qui désolèrent et semèrent le deuil et la désolation dans la Loire, où la grande mangeuse d'hommes se repaissait de plusieurs centaines de victimes à la fois? Qui donc ne se rappelle Jabin, Châtelus, Villebœuf, la Manufacture, pour ne parler que de celles-là? Qui donc ne se rappelle les noyades du département du Gard, et plus récemment encore celle de Roche-la-Molière? Et chaque jour n'entraîne-t-il pas avec lui quelque nouvelle victime, et n'avons-nous pas journellement à déplorer la perte d'un des nôtres et souvent même de plusieurs à la fois? Nombreux sont les orphelins et les veuves qui, chaque jour, voient leur foyer vide et seront demain sans pain parce que l'ogresse a laissé retomber sa griffe sur celui qui était chargé de pourvoir à leur nécessaire. »

Cela pour le danger, ceci pour la peine : « Quant à l'état hygiénique des houillères, contrairement à ce que dit le rapport du Comité, c'est souvent couché sur le flanc que l'ouvrier mineur accomplit sa tâche, et il ne peut en être autrement dans les couches de $0^m,50$, $0^m,60$, $0^m,70$ jusqu'à $1^m,40$, en exploitation dans la Loire principalement. C'est là que, couché sur un côté, trempé de sueur, sur le mur humide souvent, mouillé quelquefois, le mineur arrache la houille,

Digitized by Google

dans des tranchées de 12 à 20 mètres de hauteur, dans la poussière du charbon, la fumée de la poudre, sans air souvent, quelquefois dans la chaleur : voilà la position du mineur des petites couches. A genoux, ou s'étirant, s'échafaudant quelquefois dans les grandes couches, jamais dans une position naturelle, toujours dans une position pénible, voilà la situation du mineur des grandes couches. Oui, il y a bien les galeries principales, où se meuvent les chevaux, qui sont suffisamment hautes et aérées, mais à part les toucheurs et les réparationnaires, le mineur n'y fait que passer. »

De ces deux thèses qui se heurtent et se choquent, quelle est la mieux fondée? Où est la vérité? Si, fermant les yeux, je me recueille et cherche à rappeler mes impressions personnelles, loin de toute suggestion étrangère, je ne mets nulle vanité à le déclarer, tant la conclusion est banale, mais je pense que la vérité, ainsi qu'en bien des choses, ainsi qu'en presque toutes les choses humaines, est au milieu, entre les deux. Je revois en effet les puits admirablement outillés, les hautes et larges galeries ; je sens passer jusqu'au fond des chantiers le souffle puissant des compresseurs ; et j'ai à de certains tournants envie de doubler le pas, parce que le courant d'air est trop vif... J'ai à la main une lampe perfectionnée qui réduit à son minimum le risque d'un coup de grisou ; sur la tête, un chapeau de cuir bouilli qui me protège des éboulements; un costume de toile légère dans lequel la chaleur ne m'incommode pas... J'ai des souliers ferrés pour ne pas glisser sur les plans inclinés... Et cependant je glisse sur les plans inclinés; et cependant je vais courbé, ployé, accroupi, tout de travers, je suis en nage rien que de marcher, et parfois, tout près de nous, des pierres tombent. L'homme qui, le torse nu, frappe de son pic cette couche étroite et maigre est à genoux, déjeté, tordu : je m'explique

Digitized by Google

à peine comment il a la place de ses mouvements et la force de ses coups...

Ces conditions sont celles, je le sais, que le milieu et le travail imposent, et je ne commets pas l'injustice de les reprocher à personne. Je sais que la journée n'est pas plus longue, est moins longue ici qu'ailleurs; j'aurai l'occasion d'apprendre que le salaire n'est pas plus bas... Mais je sais aussi qu'ils sont peu de mineurs à la mine vers cinquante-cinq ans, qu'ils sont peu de mineurs en vie après soixante-cinq. Et je sais que toutes ces conditions font au mineur sa condition. Me prenant alors à réfléchir sur elle, sur lui et sur nous, je suis prêt à me retourner vers cet ouvrier à genoux, le torse nu, dans la nuit et dans la poussière, et à lui dire : « Habitant de la Cité noire, dans la joie dominicale de qui pèse une tristesse et dans la résignation quotidienne de qui gronde une plainte, citoyen de cette cité silencieusement dolente dont les excitations du dehors ou les fermentations du dedans peuvent soudain faire une cité tumultueusement violente, tu es notre semblable et notre frère. Non, ce n'est pas un Éden, mais non, ce n'est pas un Enfer : un Purgatoire tout simplement, comme le reste de cette terre où il nous faut gagner notre pain à la sueur de notre front et que l'Écriture ne nomme pas pour rien une vallée de larmes. Ce n'est pas la ville de Dité, c'est une ville d'Humanité; un peu plus malheureux, un peu moins malheureux, homme, ta vie est la vie des hommes. » — Voilà ce que je dirais aux mineurs, s'ils voulaient m'entendre, et si je ne craignais pas de verser ainsi dans « la phrase », d'évoquer « un des mauvais ennemis, un des diables qui ensemencent d'ivraie » le champ de la science sociale et de la politique consécutive, corrélative à la science sociale.

Digitized by Google

III

LA PRODUCTION ET LE SALAIRE. — LE CONTRAT DE TRAVAIL

En regard du temps et de la peine, il faut mettre le produit et le prix du travail. Le produit, évidemment, est en raison de ces deux éléments, de ces deux forces combinées et coopérantes : la durée du travail et son intensité; mais elles ne le « conditionnent » pas, elles-mêmes et elles seules, avec une rigueur absolue; il y a toujours une mise en train, des frottements, bien d'autres causes de déperdition d'effet, et toujours, pour avoir le travail utile, on doit retrancher du travail total le travail perdu (1).

Le travail effectif, si l'on prend ce mot pour synonyme de travail productif ou mieux encore de travail mesuré au produit, ce n'est donc pas la durée de présence, moins la durée du repos seulement; je veux dire : on ne l'obtient pas en retranchant seulement de la durée de présence la durée des repos; il y a à tenir compte d'autre chose. Dans les mines de houille, on l'a vu, l'ouvrier chemine parfois au fond pendant 1 heure, 1 h. 15, 1 h. 45 et même 2 h. 45, afin de se rendre au chantier; et, en certaines de ses parties du moins, ce chemin n'est pas une promenade, mais un véritable travail. Le travail effectif, le travail productif ne peut en conséquence représenter que la durée de présence, moins la

(1) Voyez A. Liesse, *le Travail, aux points de vue scientifique, industriel et social.*

Digitized by Google

durée des repos, moins la durée du chemin au fond, qui est du travail perdu. Voilà ce qu'il représente en durée, ou en temps : ce qu'il représente en intensité, et, par suite, sa productivité réelle, le travail mesuré au produit, dépend de toutes sortes de circonstances, personnelles ou extérieures à l'ouvrier.

Comme le produit entre nécessairement dans le calcul du prix et en est même, selon l'usage des mines, le facteur principal, si difficile qu'il soit d'évaluer l'intensité du travail, et si variable que tant de circonstances différentes en fassent le rendement, après avoir mesuré d'aussi près que possible le temps et la peine, et avant d'y comparer le prix, nous allons essayer de le déterminer.

I

La production dépend d'abord de la durée du trait. Qu'est-ce donc que « le trait » ? Je crois bien avoir lu quelque part, lors de l'enquête ouverte par la commission de la Chambre des députés, que l'on appelait « le trait » l'intervalle compris entre le moment où le dernier ouvrier est descendu et le moment où le premier ouvrier est remonté. Aussitôt le dernier descendu et aussitôt le premier remonté, on ferait un trait sur une ardoise, une pancarte, un tableau : d'où le nom et l'explication. Mais ce n'est pas tout à fait cela, ou même ce n'est pas cela du tout. Dans le Pas-de-Calais, on appelle « trait » le temps pendant lequel il est procédé à « l'extraction » soit des terres, soit du charbon. Le mot « trait » signifie proprement ici : action de *tirer*, parce que, autrefois, comme on le sait, l'extraction se faisait par des chevaux manœuvrant des tambours à l'orifice des puits. On

Digitized by Google

disait alors que les chevaux étaient « sur trait » pendant tant d'heures, et, depuis, par abrévation, on a dit que « le trait durait tant d'heures. » Aujourd'hui, « le trait » s'entend du moment où commence l'extraction jusqu'au moment où elle cesse, et précisément du moment où la cage remonte la première berline chargée jusqu'au moment où la cage remonte la dernière berline chargée (1).

Durant le trait, la production dépend ensuite et de la qualité ou de l'habileté de l'ouvrier et de la qualité ou de la facilité de la veine. C'est dire qu'elle est loin d'être la même dans tous les bassins, dans toutes les mines d'un même bassin, dans toutes les fosses d'une même mine, dans tous les quartiers d'une même fosse, dans toutes les tailles d'un même quartier, pour tous les ouvriers d'une même taille. Aux mines de B... (Pas-de-Calais), si l'on ne considère, à l'exclusion de tous autres, que les ouvriers occupés à l'abatage du charbon, que les mineurs, *ouvriers à veine* et leurs aides, on peut admettre qu'ils donnent en moyenne une production individuelle de 2 tonnes 100 par jour de travail, soit de 600 à 630 tonnes par an. Mais, si l'on considère ensemble tous les ouvriers employés au fond, la production individuelle moyenne n'est plus que de 1 tonne à 1 tonne 200 par jour, soit de 300 à 350 tonnes par an. Enfin, si l'on considère à la fois tous les ouvriers du fond et du jour, le personnel entier de la mine dans ou pour chaque fosse, cette production n'atteint plus que de 0t800 à 0t850 par jour, soit, par an, de 240 à 250 tonnes.

Aussi les statistiques officielles elles-mêmes, celle, par exemple, qu'a dressée, pour l'année 1900, la Direction géné-

(1) Note communiquée par la direction générale des mines de B... Dans son rapport, au nom de la Commission du travail, M. Odilon Barrot définissait le *trait* en ces termes : « Le *trait* correspond à la durée de l'extraction du charbon, qui s'étend de l'arrivée au fond du puits de la dernière benne *chargée d'ouvriers* pour se terminer au moment où la première benne remonte *dans les mêmes conditions* une fois la journée faite. »

Digitized by Google

rale des mines au ministère des Travaux publics, ont-elles soin d'ouvrir au moins deux colonnes : *ouvriers du fond*, et *ouvriers sans distinction*. D'après cette dernière statistique, la production journalière et la production annuelle auraient été, dans les différents bassins houillers, ou plutôt dans quelques mines, prises comme types, de ces différents bassins :

BASSINS	PRODUCTION JOURNALIÈRE par ouvrier		PRODUCTION ANNUELLE par ouvrier	
	du fond	sans distinction	du fond	sans distinction
	Kilos	Kilos	Tonnes	Tonnes
Valenciennes (Nord et Pas-de-Calais)	1 082	830	308	240
Saint-Étienne (Loire)	992	669	300	199
Alais (Gard et Sud-Est)	886	589	236	158
Le Creusot et Blanzy	902	532	261	151
Aubin et Carmaux	931	616	259	163
Commentry	898	614	274	186
Lignites de Fuveau (Provence)	1 169	810	301	221
Ensemble des bassins houillers de la France	1 009	721	287	206

C'est, en somme, une production journalière qui varie, selon que l'on considère les ouvriers du fond séparément ou tous les ouvriers du fond et du jour réunis, entre 900 et 1,100 kilos, d'une part, entre 530 et 830 kilos, de l'autre; et c'est une production annuelle variant, par conséquent, de 230 à 300 tonnes pour les ouvriers du fond, de 150 à 240 tonnes pour tous les ouvriers ensemble.

La variation est sans doute très grande, trop grande pour s'expliquer seulement par les différences personnelles dans la qualité de l'ouvrier et les différences locales dans la qualité du gisement. Il faut, en effet, pour l'expliquer complètement, y faire entrer, il faut compter parmi ses causes « le plus ou moins de perfectionnements apportés dans les procédés d'extraction », le plus ou moins de force « des machines desti-

Digitized by Google

nées à épuiser l'eau, à ventiler les galeries, à monter les bennes..., etc., soit que ces machines aident directement l'ouvrier, soit qu'elles contribuent à assainir ou à rendre plus sûr le milieu où il opère (1) » ; parce qu'en améliorant plus ou moins ainsi les conditions du milieu, on améliore plus ou moins les conditions du travail et, par suite, on en augmente plus ou moins le rendement.

Quelles qu'en soient du reste les raisons, et quelque part que chacune d'elles y ait eue, la production des mines, la productivité du mineur, s'est accrue en un siècle, dans la proportion du simple au double, au triple, parfois au quadruple ou même au quintuple. A Anzin, vers 1775, elle ne dépassait pas annuellement 60 tonnes; en 1873, elle avait atteint 192 tonnes. A Aniche, vers la même date de 1775 ou quelques années après, elle n'était que de 38 tonnes; et, en 1873, elle approchait de 220 tonnes. Dans les mines du bassin de la Loire, autour de Saint-Étienne, à Chaney et Saint-Jean-Bonnefonds, à Roche-la-Molière et Villars, à Firminy, 35 pics ou piqueurs s'employaient, en 1709, à l'abatage du charbon : un pic rendait en moyenne par jour douze charges de 125 kilogrammes, ou 1,500 kilos, une tonne et demie, — ce qui faisait, pour 230 jours environ d'extraction à l'année, 345 tonnes par pic.

Mais disons bien par *pic* et non par *ouvrier* : non pas même par ouvrier du fond, toutes spécialités du fond mêlées ou négligées, mais par *mineur* proprement dit, *piqueur, ouvrier à veine*. Avec les seules statistiques officielles, qui ne parlent que « d'ouvriers du fond » et d' « ouvriers sans distinction », nous n'avons pas les éléments d'une comparaison entre la productivité du mineur, autrefois, et sa productivité, aujourd'hui, dans le bassin de la Loire, puisque les catégories ne

(1) Voyez André Liesse, *le Travail*, p. 272-273.

Digitized by Google

correspondent pas des documents historiques aux documents contemporains. Néanmoins, approximativement et à titre d'indication, cette comparaison, nous pouvons peut-être la faire, en nous fondant sur les renseignements particuliers qui nous ont été fournis pour la région du Nord et du Pas-de-Calais. Si l'on se rappelle que là, dans le Pas-de-Calais, la production quotidienne du *mineur,* de *l'ouvrier à veine* est d'environ 2 tonnes 100, et, par conséquent, sa production annuelle, de 600 à 630 tonnes; si, d'autre part, l'on remarque que la moyenne de production est un peu plus faible dans la Loire que dans le Nord, il reste que la productivité du *pic* ou du *piqueur,* dans le bassin de la Loire, a à peu près doublé depuis 1709 (1).

D'autres chiffres, relevés çà et là, dans le même bassin, viendraient à l'appui de cette observation, quoique inégalement, à cause de l'inégalité des conditions de milieu, suivant que les couches ont une épaisseur, une *puissance* de 1 mètre, de 2 mètres, de 4 ou 5 mètres, de 6 mètres ou même de 12 mètres, comme il s'en rencontre dans la Loire, et suivant les méthodes d'exploitation dont quelques-unes, qui n'étaient pas toujours les meilleures, telles que celle des chambres d'éboulement, pouvaient sur l'instant forcer le rendement, tout en ruinant la mine. C'est ainsi qu'aux mines du Forez, en 1782, la production journalière d'un ouvrier était évaluée, dans ce qu'on appelait la Réserve, à huit bennes de 120 kilos, ou 960 kilos; hors de la Réserve, à six bennes, ou 720 kilos de charbon. Il est d'ailleurs difficile de dire s'il s'agit ici de piqueurs, d'ouvriers du fond, ou d'ouvriers sans distinction, car le texte n'est pas très clair. Mais, en 1787, à Roche-la-Molière, où nous savons qu'il y avait 50 ouvriers du fond, ces 50 ouvriers ne produisaient par jour que 110 bennes

(1) Voyez E. Leseure, *Historique des mines du département de la Loire*, p. 30.

Digitized by Google

de 147 kilos, soit environ 325 kilos chacun. En revanche, à Firminy, en 1795, les piqueurs seraient allés jusqu'à faire des abatages de 3 tonnes à 3 tonnes et demie par poste; et ce résultat serait supérieur aux plus brillants résultats d'aujourd'hui; mais, à supposer même qu'il n'y ait rien à en déduire, on ne l'obtenait que dans les grandes couches, c'est-à-dire très exceptionnellement. Vers le même temps, entre 1786 et 1790, les 40 ouvriers occupés dans les mines du marquis de Mondragon, à Saint-Chamond, ne produisaient, eux, que 210 bennes, environ 17 ou 18 tonnes, chacun 450 kilos.

En termes généraux, l'ascension est constante. La production, qui était, vers 1760, de 50,000 à 60,000 tonnes à Rive-de-Gier comme à Saint-Étienne, arrivait, en 1815, à 208,000 tonnes dans la région de Rive-de-Gier, à 129,000 tonnes dans la région de Saint-Étienne. En 1833, Rive-de-Gier dépasse 370,000 tonnes, Saint-Étienne atteint 300,000. Dix ans plus tard, en 1844, la production totale du bassin houiller est déjà de 1,225,000 tonnes; en 1880, elle est de 3,600,000; elle avoisine maintenant 4 millions. Mais, que la production en bloc ait augmenté, cela ne prouve qu'indirectement et insuffisamment l'augmentation de la productivité de l'ouvrier, car il n'est pas sûr que toutes choses soient demeurées égales d'ailleurs, et même il est sûr, au contraire, que toutes choses ne sont pas demeurées égales.

Voici donc qui nous donnera une preuve directe et suffisante : bien que ces données s'appliquent à la Belgique, il n'y a nulle témérité à les étendre par analogie à la France, surtout au bassin du Nord et du Pas-de-Calais, si voisin de la Belgique à tous les égards, géographiquement et industriellement. Or, en Belgique, le rendement annuel de l'ouvrier dans les mines de houille qui, de 1831 à 1840, était de 92 tonnes, s'est élevé successivement, de dix ans en dix ans, à 112, 123, 138, 145 tonnes, pour en arriver à 175 de 1881

Digitized by Google

à 1890 (1). Bien entendu, il s'agit ici de l'ouvrier sans distinction : la productivité de *l'ouvrier du fond*, et surtout du *mineur*, du *piqueur*, de *l'ouvrier à veine*, étant certainement beaucoup plus forte. Et si nous avons tant insisté là-dessus, sur la productivité de l'ouvrier, c'est que la production, la quantité produite, est l'un des facteurs, et, pour quelques catégories d'ouvriers, pour les principales, le principal facteur du salaire.

II

C'est en effet le grand point; et, quoique le temps, la peine et le produit du travail aient en eux-mêmes une signification et une importance, ils n'ont peut-être toute leur signification et toute leur importance que lorsqu'on en rapproche et qu'on leur compare le prix dont ils sont payés. Le temps, la peine et le produit du travail existent sans doute par eux-mêmes, mais existent surtout par rapport au prix du travail, dont l'homme *existe*. La règle en fait de salaire, dans les mines (2), est que les ouvriers véritablement producteurs, c'est-à-dire les ouvriers occupés à l'abatage du charbon et au creusement des voies, soient payés « aux pièces », — la pièce étant, suivant les cas, ou la quantité de charbon extrait ou le mètre d'avancement de galerie creusée. Les « ouvriers à l'entretien » sont le plus souvent payés « à la journée » ; il en est cependant de payés « aux pièces » comme les ouvriers producteurs, quand ils ont à exécuter un travail régulier et de quelque durée.

On sait que les mineurs proprement dits, *piqueurs*, *ouvriers*

(1) André Liesse, *le Travail*, p. 273, d'après Grüner, *Atlas des Mines*.
(2) Note communiquée par la Direction générale des mines de B...

Digitized by Google

à veine, sont groupés par chantiers ou *tailles*, de huit hommes au plus, ordinairement de cinq (quatre ouvriers et un aide). Pour eux, pour les mineurs proprement dits, le salaire s'établit de 0 fr. 30 (rare) à 1 fr. 50 (rare aussi) par berline de 500 kilos de charbon; la moyenne oscille entre 0 fr. 50 et 0 fr. 90 la berline, ce qui fait donc de 1 franc à 1 fr. 80 la tonne. Cela pour l'abatage. Le mineur est payé, en outre, au mètre d'avancement de voie : il est tenu compte à la taille du chargement et du roulage des berlines jusqu'au plan incliné principal, où *le gamin* les reçoit et continue de les pousser jusqu'à la galerie; et, à la galerie, on y attelle les chevaux, qui les conduisent, par petits trains, jusqu'à l'accrochage. Il est encore tenu compte à l'ouvrier du temps qu'il passe aux travaux de remblai nécessaires, et aussi des « *accidents de la couche* », des variations de cette couche en épaisseur, en *puissance*. Quand le prix de la berline est débattu pour une taille entre le chef de taille et le porion ou le chef-porion, l'un et l'autre tablent sur telle ou telle *puissance* de la couche, mais puissance probable, toujours un peu hypothétique et sujette à élargissements et rétrécissements : il se peut qu'à quelque distance de l'endroit où le prix a été débattu, la veine tout à coup se resserre et s'amincisse, que le travail devienne par là même plus ingrat, que le temps s'en allonge, que la peine s'en accroisse, que le produit en fléchisse, et que par suite le prix en soit moins ou cesse d'en être rémunérateur.

De là l'utilité, la légitimité, dans l'établissement du salaire, de ce coefficient ou de ce correctif : accidents de la couche. Si le travail comporte et si les conditions du milieu permettent l'emploi d'un explosif, une sorte de forfait intervient entre l'entreprise et l'ouvrier. On fait un prix, dynamite comprise : « Je te donne *vingt* francs pour tel travail. Tu prendras de la dynamite. Si tu n'en uses que pour quinze francs, tu

Digitized by Google

auras cinq francs de bénéfice. Si, au contraire, tu en dépenses pour vingt-deux francs, c'est toi qui perdras quarante sous : arrange-toi. » Et le mineur tâche de « s'arranger » de façon à ne pas perdre, et même à gagner.

En repassant l'un après l'autre les éléments qui entrent en composition dans son salaire, on voit qu'une assez grande marge est laissée à la volonté, à l'intelligence, à l'activité de l'ouvrier, et qu'il en est lui-même le maître ou l'artisan dans une assez large mesure ; il est maître, par sa volonté, par son intelligence, par son activité, d'élever son salaire, car ce n'est pas le prix uniforme et fixe, tant d'hommes à tant de l'heure, donné indifféremment à tous comme prix d'achat d'une espèce de force humaine brute. Du moins une assez grande marge est laissée à la taille et au chef de taille.

La taille, de cinq ouvriers, en moyenne, quatre mineurs et un aide, avec un chef, qui n'est le plus souvent que le plus ancien ou le plus adroit ouvrier, est la véritable unité de travail, la cellule ouvrière vivante et organique de la mine. Naguère, avant la loi de 1894 sur les retraites, tous les salaires de la taille étaient versés au chef de taille, qui se débrouillait : la compagnie n'avait pas besoin de connaître et ne connaissait pas les salaires individuels entre ouvriers d'une même taille. On n'a rompu avec cet usage que parce que la loi sur les retraites, en exigeant de tous les ouvriers une retenue proportionnelle à leurs salaires, a obligé, afin que cette retenue fût sûrement proportionnelle, à établir pour tous les ouvriers des salaires individuels. Depuis lors, le prix est toujours calculé pour la taille ; et tous les ouvriers proprement dits, tous les ouvriers à veine, tous les mineurs étant considérés comme égaux, la répartition se fait également entre eux, ils touchent tous le même salaire. S'il existe des différences, la direction les ignore : il peut bien arriver, et en effet il arrive quelquefois, que les ouvriers se rendent de l'argent de la main à la

Digitized by Google

main ; mais la compagnie n'en sait rien, n'en veut rien savoir ; et c'est, au surplus, l'exception.

Quant à l'*aide*, qui complète le contingent de la taille, deux modes de paiement sont usités dans le Pas-de-Calais. Le premier consiste à payer les aides proportionnellement au salaire des ouvriers. Ils sont alors classés par les surveillants, porions, chefs-porions en plusieurs catégories, qui reçoivent de 60 à 90 pour 100 du salaire du mineur proprement dit, et qu'on appelle les *soixante*, les *soixante-dix*, les *quatre-vingts*, les *quatre-vingt-dix* pour 100 ; ce sont comme des sociétaires à six, huit, dix douzièmes de part. Ce système, quoique le plus rationnel, n'est pas en vigueur aux mines de B... Le second mode de paiement du salaire des aides suppose l'accord préalable des ouvriers et des patrons. Au moment du mesurage du travail, le porion demande à la taille combien elle veut payer son aide. Il n'est pas rare que la taille ait pour aide le fils du chef de taille ; en ce cas, pour peu que le porion s'y prête, on ne se plaindra jamais que l'aide soit trop payé.

Mettons que, d'accord entre le porion représentant la compagnie et le chef de taille représentant la taille, il soit convenu de payer l'aide 4 fr. 50. Voici comment se fait la répartition des salaires. La commune mesure est le nombre de descentes ou de postes. Si, par exemple, la taille a gagné 166 fr. 20, et si l'aide, que la taille a déclaré vouloir payer 4 fr. 50, a onze descentes ou onze postes, c'est donc onze fois 4 fr. 50 ou 49 fr. 50, qu'il faut d'abord prélever sur les 166 fr. 20. Le reste est à partager entre les ouvriers. Ils ont à eux tous vingt-sept postes : le poste est donc de 6 fr. 15 ; et chaque ouvrier prend autant de fois 6 fr. 15 qu'il a personnellement de postes. Pierre a dix postes : il prend 61 fr. 50 ; Paul en a six : il touche 36 fr. 90 ; etc. Ainsi, trois ou quatre opérations : mise en masse du gain de la taille ; prélèvement du salaire de l'aide ; division du reste par le nombre total de

Digitized by Google

postes, et formation du quotient de répartition ; multiplication de ce quotient par le nombre individuel de descentes, et formation du prorata personnel de chacun des ouvriers.

Les *gamins* sont payés à la journée, d'après un tarif qui fixe le maximum par jour et par âge. Les ouvriers à l'entretien (*boiseurs*, *raccommodeurs*, *raucheurs*) sont habituellement payés à la journée dans les travaux très variables et aux pièces dans les travaux de quelque durée. Ils se font de la sorte des journées de 5 à 7 francs. Les *hommes au creusement des travers-bancs* ou des *bowettes* sont payés au mètre d'avancement suivant les difficultés du terrain : comme aux *piqueurs* ou *ouvriers à veine*, on leur retient le prix de l'explosif qu'ils emploient. Les conducteurs de chevaux gagnent un salaire fixe à la journée de 2 fr. 90, plus la prime de 40 pour 100, que, depuis 1900, dans le Pas-de-Calais, ont touchée tous les ouvriers du fond, aux termes de la convention d'Arras, dont il faut bien, en passant, dire un mot.

Une des revendications que les mineurs avaient le plus énergiquement soutenues, durant la grève de 1889, était celle d'une augmentation de salaire de 10 pour 100 ; si énergiquement, que les compagnies avaient dû céder d'abord sur le principe, et qu'ensuite, lorsque les ouvriers avaient demandé que de ces 10 pour 100 on fît une prime comptée à part, toutes, sauf Nœux, qui elle-même finit par s'incliner, avaient cru devoir céder encore. Après la grève de 1889, les choses furent donc réglées de cette façon : salaire principal, supposons 5 francs, prime de 10 pour 100 : 0 fr. 50 ; total : 5 fr. 50. En août 1890, les charbons augmentant, par acte de bonne volonté patronale, tout simplement, et pour écarter jusqu'à la pensée d'une nouvelle grève, la prime fut élevée de 10 à 20 pour 100. Elle demeura à ce taux pendant assez longtemps, jusqu'à ce que, au commencement de 1899, par suite de l'extraordinaire mouvement industriel et particulièrement de

Digitized by Google

l'extraordinaire prospérité de la métallurgie, la houille subît une hausse très sensible. Les mineurs, alors, réclamèrent, appuyés et guidés par leur syndicat. Une réunion de patrons eut lieu à Douai, puis, à Arras, une réunion contradictoire de patrons et d'ouvriers. Il y fut décidé qu'à partir du 16 avril 1899, et pour un an, la prime serait portée à 25 pour 100.

Mais les mineurs, et surtout le syndicat, n'étaient qu'à demi satisfaits; et, continuant à s'agiter, tirant argument des grands bénéfices que devait procurer l'année 1900, ils obtenaient, dans une seconde réunion, à Arras, qu'à partir du 1er avril 1900, la prime fût renforcée de 5 pour 100 et fixée à 30 pour 100. Ce n'était que l'avant-dernière étape. A la fin d'octobre 1900, une grève partielle éclata à Liévin, Lens, Bully; pour y couper court, il fut décidé que, du 1er novembre 1900 au mois d'avril 1901, la prime serait de 40 pour 100, et que, non seulement tous les ouvriers du fond de toutes les spécialités y auraient droit, mais tous les ouvriers inscrits, en vertu d'un ancien usage, au « carnet du fond, » c'est-à-dire avec ceux-là, ouvriers du fond proprement dits, les mécaniciens d'extraction, les moulineurs, les « chergeux aux chevaux ». Les ouvriers du jour avaient été jusqu'ici négligés; cependant, leur tour venait enfin, et l'on convenait que leurs salaires seraient augmentés de 10 pour 100, ou, pour être tout à fait exact, que tous les ouvriers du jour recevraient 10 pour 100 en sus de leurs salaires; ce qui leur ferait, à eux aussi, une sorte de prime (1). Ils sont payés, aux *ateliers du jour*, les uns à l'heure (dans les quarante centimes de l'heure) d'autres à la tâche (ceux des fours à coke selon la quantité produite),

(1) Tout le monde sait que le bassin de la Loire fut, il y a quelques années, sous le coup d'une menace de grève, parce que les compagnies, — les affaires se ralentissant, — avaient décidé de réduire de 9 pour 100 à 3 pour 100 la prime accordée dans des circonstances analogues, par suite de l'acte connu sous le titre d'arbitrage Jaurès-Grüner. — Voyez, sur les salaires, *l'Ouvrier mineur*, organe de la Fédération nationale, n° 8. Compte rendu du Congrès international de Londres.

Digitized by Google

d'autres à la journée (dans les quatre francs par jour).

Tous les salaires, d'ailleurs, que nous avons donnés, et tous ceux que nous donnerons encore, du fond et du jour, doivent s'entendre prime comprise, et les intéressés en ont vite appris le calcul. Je demande à un gamin : « Combien gagnes-tu? — Il me répond du ton le plus assuré : — 1 fr. 40 sans la prime, 1 fr. 87 avec la prime. » Une petite trieuse (ah! l'amusante figure, avec le blanc de ses yeux et le blanc de ses dents plus vifs dans la face noircie, sous le mouchoir de cotonnade noué autour de la tête!), une trieuse déclare de même gagner 1 fr. 50 par jour, mais l'ingénieur qui m'accompagne corrige aussitôt : le salaire est mobile, il peut aller de 0 fr. 90 à 2 francs. (On se rappelle que les *trieuses* sont les ouvrières qui s'occupent, dans les ateliers de criblage, à retirer les pierres mêlées au charbon et à le classer à peu près par grosseur, tout de suite après qu'il est monté de la fosse.)

Pour les mineurs, piqueurs, ouvriers à veine, ce qu'on vient de dire de la manière dont leur salaire est établi et des facteurs divers et variables qui entrent dans sa composition explique suffisamment qu'il soit difficile de le déterminer d'un chiffre, d'un seul chiffre sec, précis et rigoureux. Si le prix de la berline, à débattre entre le mineur et le porion ou le chef-porion, peut être, — rarement, mais peut être, — tantôt de 0 fr. 30 et tantôt de 1 fr. 50; si, plus ordinairement, il est tantôt, en de certaines veines, de 0 fr. 50, et tantôt, en de certaines autres, de 0 fr. 60, il est naturel et de conséquence étroite que le prix de la journée s'en ressente, que cette simple différence de 0 fr. 50 par berline se retrouve, à la fin du travail, grossie et multipliée autant de fois qu'il entre de berlines dans le compte du salaire; de là, de ces variations du prix de la berline, des variations sensibles de la journée du mineur.

Il est des ouvriers qui, dans une bonne taille, peuvent se

Digitized by Google

faire jusqu'à des journées de *huit* francs, mais c'est là toujours un fait isolé et exceptionnel, ce n'est qu'un heureux accident. Lors de ma visite aux mines de B..., on acceptait comme prix courant de la journée du mineur environ 6 fr. 70. Ce chiffre était celui qui ressortait de l'examen des « Bon à payer » et celui que les ouvriers eux-mêmes avaient. Interrogé par nous sur le gain de ses journées pendant la dernière quinzaine, un mineur répondait : *Dans les environs d'un petit sept francs*. Et, quoique chargé d'enfants et se plaignant, à cause d'eux, de ne pouvoir « faire dimanche » : — Quand on a coupé huit tartines sur un pain de trois livres, dites-moi un peu ce qu'il en reste ! — de ce salaire en lui-même il ne se montrait point mécontent. Il récriminait plutôt, mais sans excès de mauvaise humeur, contre la vie que contre le métier. « Un petit sept francs » lui semblait acceptable, et l'on tient, en effet, dans les mines de houille, ce salaire aux environs de 7 francs pour un salaire normal. « Au-dessous de 6 francs, me dit l'ingénieur en chef du fond, on considère le salaire comme trop faible ; au-dessus de 7, comme trop fort (1). »

Mais, de 6 à 7 francs, c'est le salaire du mineur proprement dit, du piqueur, de l'ouvrier à veine ; ce n'est pas le salaire moyen des ouvriers du fond, toutes catégories mêlées, c'est bien moins encore le salaire des ouvriers de la mine, fond et jour réunis. Nous parlons ici de « salaire moyen » ; et nous dirons tout à l'heure pourquoi nous avons tort d'en parler, pourquoi nous ne devrions pas et ne voudrions pas en parler ; mais les statistiques nous le donnent, le salaire moyen ; quelques-unes ne nous en donnent pas d'autre ; et il nous fournit au moins une indication par à peu près. Dans la Loire, le salaire journalier moyen des ouvriers du fond était de 4 fr. 80 en 1897, de 4 fr. 82 en 1898, de 4 fr. 91 en 1899,

(1) On peut dire même que certaines compagnies, notamment dans le bassin de la Loire, se sont fait une règle de compléter toujours ce salaire de six francs.

Digitized by Google

de 5 fr. 21 en 1900, de 5 fr. 25 en 1901 ; celui des ouvriers du jour était de 3 fr. 32 en 1897, de 3 fr. 41 en 1898, de 3 fr. 40 en 1899, de 3 fr. 75 en 1900, de 3 fr. 57 en 1901 ; soit, par tête d'ouvrier, fond et jour confondus, 4 fr. 29 en 1897, 4 fr. 35 en 1898, 4 fr. 40 en 1899, 4 fr. 75 en 1900 et 4 fr. 68 en 1901 (1).

Pour l'année 1900, d'après un tableau qu'a dressé la Direction générale des Mines, et dont M. le ministre des Travaux publics a bien voulu nous faire remettre une copie, le salaire journalier moyen aurait été dans les principaux bassins houillers de France :

BASSINS	SALAIRE JOURNALIER par ouvrier	
	du fond fr. c.	du jour fr. c.
Valenciennes (Nord et Pas-de-Calais). . .	5 41	3 75
Saint-Étienne.	5 22	3 78
Alais.	4 85	3 22
Le Creusot et Blanzy.	4 78	3 78
Aubin et Carmaux.	4 54	3 25
Commentry.	4 28	3 41
Lignites de Fuveau (Provence). . . .	4 66	3 33
Ensemble des bassins de la France. .	5 11	3 53

De son côté, l'Office du travail, au tome IV de la très remarquable publication qu'il a consacrée aux *Salaires* et à la *Durée du travail dans l'industrie française* (2), consignait les « résultats généraux » de son enquête en un résumé qu'on nous permettra aussi de reproduire, non pour faire un fastidieux et vain étalage de chiffres, mais parce qu'une particularité sur laquelle il appuie prête matière à une observation qui, elle encore, a son intérêt et même son importance. C'est

(1) Cf. Rapports de M. Tauzin, ingénieur en chef des mines, directeur de l'École des mines de Saint-Étienne, au Conseil général de la Loire. Session ordinaire d'août 1900, p. 15, et session ordinaire d'août 1902, p. 15 et 16.

(2) Cf. une autre publication (août 1902) de ce même Office du travail : *Bordereaux de salaires en* 1900 *et* 1901.

Digitized by Google

d'ailleurs une observation du même genre, également intéressante et importante, que nous avait déjà suggérée, on s'en souvient peut-être, le rapide examen d'un autre chapitre de cette même enquête. Il s'agissait alors de la durée de la journée de travail, et des renseignements recueillis il résultait que, moins les divers établissements miniers employaient d'ouvriers, et plus, — à une ou deux exceptions près, ce qui revient à dire presque sans exception, — plus la journée de travail y était longue. Maintenant qu'il s'agit du salaire, la grande enquête de l'Office du travail nous autorise à formuler une seconde règle qui ne fait que corroborer la première, à savoir que, moins un établissement minier occupe d'ouvriers, et plus le salaire s'y abaisse. Et, comme la première, cette seconde règle est à peu près sans exception; l'enquête la met, si j'ose le dire, en relief, la figure ainsi sous nos yeux :

RÉGIONS	SALAIRE MOYEN PAR 10 HEURES dans les établissements dont le nombre d'ouvriers est				
	I de 1,000 et au-dessus	II de 500 à 999	III de 100 à 499	IV de 25 à 99	V de 1 à 24
	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.
Nord et Pas-de-Calais . .	5 45	4 80	4 85	»	2 40
Est	4 50	»	2 85	»	2 40
Centre.	4 65	4 35	3 90	4 90	»
Sud	4 55	4 60	3 80	»	»
Sud-Est	»	4 90	3 05	3 80	»
Bouches-du-Rhône . . .	»	4 40	5 05	»	»
Ensemble.	4 90	4 45	4 05	3 85	2 40

Une telle constatation, qui, pour l'ensemble des régions minières de la France, devient d'une si frappante évidence, fait sortir de leur impassibilité professionnelle, — que je ne leur reproche pas et qui est au contraire une qualité éminente, — les enquêteurs eux-mêmes de l'Office du travail. Ils ne peuvent s'empêcher de noter : « Au total, l'importance

Digitized by Google

des établissements paraît avoir une influence plutôt favorable sur le taux des salaires; pour les industries soumises à l'enquête, les salaires sont généralement plus élevés dans les grands établissements que dans les petits (1). »

Faut-il se hâter de tirer de là une « réhabilitation », ou de fonder là-dessus une glorification de cette grande industrie qu'il est tant à la mode aujourd'hui de malmener et de maudire? Non, sans doute, et une conclusion trop étendue et trop tranchante serait ici trop précipitée. Elle ne s'applique pour le moment qu'aux mines, aux mines de houille, à la plupart des mines de houille, « généralement » et « en moyenne ». Si elle est vraie d'autres industries, et de combien, et desquelles, et dans quelle mesure elle est vraie, c'est ce que nous verrons plus tard; pour le moment, tout ce que nous pouvons dire, c'est que, généralement, dans l'industrie minière, plus un établissement occupe d'ouvriers, plus le salaire s'y élève : aux grandes entreprises, les hauts salaires. Mais prenons-y bien garde : « généralement » et « en moyenne »; et ce sont, j'allais dire de terribles mots; tout au moins ce sont des mots qui font penser, qui avertissent d'y regarder à deux fois. Certes, on ne saurait les proscrire et il faut bien accepter

(1) « Ce caractère favorable de ce qu'on appelle la concentration de l'industrie s'observe surtout dans les industries suivantes : mines, grande industrie chimique, papeterie, tannerie, filatures et tissages, teinturerie, menuiserie, clouterie, fonderie, chaufournerie, briqueterie, tuilerie, faïence et porcelaine. » Pourtant, « le caractère inverse s'observe dans quelques industries : moulins à blé, fabriques de matières colorantes, brosserie, ferronnerie. » Et la règle serait plus vraie de la province que de Paris : « En étudiant les variations observées (dans le département de la Seine), lorsqu'on passe des salaires d'établissements plus importants aux salaires d'établissements moins importants, nous n'avons pas constaté de tendance bien caractérisée; il avait semblé seulement que les salaires avaient plutôt tendance à s'abaisser dans les grands établissements. En province, les chiffres relevés, relatifs à un beaucoup plus grand nombre d'établissements, permettent d'effectuer les comparaisons à l'aide de moyennes, d'autant plus que les différences sont assez accentuées. Ces différences témoignent d'une tendance opposée à celle observée dans le département de la Seine. » Office du travail, *Salaires et durée du travail dans l'industrie française*, t. IV. *Résultats généraux*, p. 164-165.

Digitized by Google

« généralement », parce qu' « il n'y a de science que du général », mais sans jamais perdre de vue qu'il n'y a de vie que du particulier; et il faut bien accepter « en moyenne » parce que ce serait une illusion de prétendre atteindre et exprimer tous les cas individuels, mais sans jamais oublier que la moyenne, par cela seul qu'elle est la moyenne, est justement la chose du monde la plus vide de réalité.

C'est en matière de salaires surtout qu'il est bon d'être très prudent, de n'user qu'avec modération de « généralement » et de « en moyenne » ; et c'est en cette matière un gros grief contre la statistique et les statisticiens qu'ils en ont trop longtemps usé et abusé. Car l'ouvrier qui gagne 5 francs ne met pas à la masse, pour en faire une moyenne, avec celui qui n'en gagne que 3; on ne mange pas une moyenne, on ne vit que du salaire que l'on touche. Autre règle encore : plus une industrie exige de catégories ou de spécialités d'ouvriers, plus il y aura d'écart, selon les catégories et les spécialités, dans le salaire des ouvriers, plus il sera difficile et dangereux de parler de moyenne et par moyenne. Aussi, quelque attention que nous voulions porter à ne point hérisser ces études, déjà sévères en elles-mêmes, de colonnes de chiffres dressées comme autant de herses qui en défendent l'accès, dans l'espèce, cependant, où il s'agit d'une industrie occupant quarante-quatre ou quarante-cinq catégories d'ouvriers, ce serait tout ignorer de la condition du mineur que de savoir seulement que le salaire moyen dans les mines, fond et jour, sans distinction d'âge, tout étant confondu qui ne se confond pas et tout compensé qui ne se compense pas, est de tant de francs, tant de centimes. Ce serait laisser s'enfuir la vie d'une enquête qui ne vaut et ne peut avoir d'intérêt que si elle saisit et si elle fixe la vie, si elle en saisit et en fixe le plus que l'esprit et la langue en puissent saisir et fixer.

Or chacun ne vit que de ce qu'il touche, mais chacun

Digitized by Google

touche suivant sa spécialité : pour être sûr de tenir la vie en sa suprême vérité et son extrême complexité, il faudrait pouvoir établir le salaire de chacun, — et l'on est obligé d'avouer qu'un tel effort est, pour tant de vies, humainement impossible ; — mais on tiendra tout de même la vie ou du moins on la serrera d'aussi près qu'on puisse la serrer, on tiendra déjà de la vie, en établissant le salaire pour chaque spécialité. Tous ces chiffres sont donc de la vie : ils sont des vies ; s'il y reste de la moyenne, et s'il y manque de la réalité, il y entre le moins de moyenne et le plus de réalité possible. C'est ce qui nous excuse et nous contraint de les donner, puisque, de même qu'il n'y a peut-être pas deux de ces salaires tout à fait égaux entre eux, il n'y a peut-être pas deux de ces vies tout à fait semblables entre elles.

Les salaires sont le plus souvent payés à la quinzaine, non sans que soient opérées diverses retenues, légales ou conventionnelles. La fiche de paiement en usage aux mines de B... porte d'abord le nom de l'ouvrier et le nombre des postes qu'il a faits ; puis le gain total de la quinzaine, « comprenant... fr... de prime. » Mention spéciale est faite des retenues énumérées sous huit ou neuf titres : Caisse nationale des retraites pour la vieillesse, 2 pour 100 ; — Caisse de secours, 2 pour 100 ; — Amendes ; — Outils ; — Objets cédés (barrettes, ceintures, etc...) ; — Logement, blanchissages et dégradations (cet article concerne les mineurs logés en coron), fermages (la compagnie loue à certains de ses ouvriers un petit champ) ; — Oppositions, saisies-arrêts, cessions ou délégations (c'est le chapitre des fournisseurs exigeants et des mauvais payeurs) ; — enfin, Avances. On additionne ensemble toutes ces retenues, toutes celles de ces retenues dont est passible l'ouvrier, on en retranche le total de la somme de sa quinzaine ; et l'on a le « net à payer ».

Sur cette liste de retenues et d'amendes, les « retenues »

Digitized by Google

SALAIRES DES OUVRIERS PORTÉS AU CARNET DU FOND

Désignation			Salaires moyens	Observations.
			francs	
PERSONNEL DESCENDANT DANS LA MINE — PERSONNEL OCCUPÉ A L'EXPLOITATION	*Abatage*	Ouvriers à veine	6,71	A la tâche.
		Aides	4,75	
	Transport	Ravanceurs (13 à 18 ans)	1,33 à 3,71	Variable à mesure que le gamin vieillit de six mois, et cela jusqu'à 18 ans.
		Conducteurs de cheval	4,34	
	Accidentels	Crains	Comme les ouvriers à veine.	
	Remblayage	Remblayeurs	4,20 à 5,60	
	Entretien	Boiseurs et raucheurs	4,90 à 6,30	
		Monteurs de poulie	4,90 à 5,95	
		Cantonniers	4,34	
		Maçons	4,55 à 5.25	
		Meneurs de bois	4,48	
	A L'EXTRACTION	Ouvriers d'about	0,46	De l'heure.
		Palefreniers	4,48	
		Chargeurs d'accrochage	5,00 à 5,60	
		Aides d'accrochage	2,50 à 3,00	
	TRAVAUX PRÉPARATOIRES	Bowetteurs	6,60 à 7,20	
	ÉCLAIRAGE	Lampistes du fond	4,00	
		Porteurs de feu (13 à 15 ans)	1,55	
		Boute-feux	6,72	
PERSONNEL NE DESCENDANT PAS	A L'EXTRACTION	Moulineurs	4,50 à 5,00	Payés moitié prix des moulineurs.
		Aides-moulineurs	2,25 à 2,50	
		Graisseurs et nettoyeurs de berlines	1.92	
		Machinistes d'extraction	6,02	
		Graisseurs d'extraction	4,55	
	ÉCLAIRAGE	Lampistes du jour	4,12	
		Aides-lampistes	1,92	

Digitized by Google

SALAIRES DES OUVRIERS PORTÉS AU CARNET DU JOUR

Désignation			Salaires moyens	Observations
			francs	
FORCE MOTRICE, ATELIERS, ETC.	*Chaufferies*	Chauffeurs	5,13	
		Aides-chauffeurs	4,64	
		Nettoyeurs de chaudières	4,40	
		Brouetteurs de cendres	4,12	
	Compresseur	Machinistes	4,12	
	Ateliers	Ajusteurs	5 à 7	
		Forgerons et daubeurs	4,56	Les daubeurs (aides-forgerons) gagnent 3 fr. 85.
		Charpentiers	4,56	
		Scieurs de perches	4,12	
		Porteurs de bois	3,85	
		Manœuvres de cour	3,57	
		Commissionnaires	1,10	
CHARGEMENT EN WAGONS	*Carreau*	Basculeurs	4,12	
		Wagonniers	3,85	
		Machinistes (monte-charge)	3,85	
		Escailleur	3,30	
	Triage	Manœuvres	3,57	
		Trieurs et trieuses	1,40 à 1,70	

N. B. — Le salaire annuel des porions varie entre 2,750 francs et 3,100 francs. Le salaire annuel des chefs-porions varie entre 3,950 francs et 4,700 francs (1).

(1) Dans la publication déjà citée : *Salaires et durée du travail dans l'industrie française*, l'Office du travail a recueilli et publié (t. IV, p. 13 à 36) des renseignements sur les salaires dans une soixantaine d'établissements miniers. Il serait instructif de faire la comparaison entre la mine de B... (Pas-de-Calais) à laquelle se réfèrent les chiffres de notre enquête personnelle, et d'autres mines, prises parmi les plus analogues comme force motrice et nombre d'ouvriers, dans les autres bassins houillers de France, par exemple dans la Loire, Saône-et-Loire, le Gard et le Tarn. Le souci de ne pas trop encombrer de chiffres les pages de cet ouvrage nous empêche de faire nous-même ici ce rapprochement.

De même, malgré l'extrême prudence qu'il faut apporter dans la comparaison

Digitized by Google

s'expliquent et se justifient d'elles-mêmes; c'est la loi ou le contrat qui les imposent. On n'en peut donc pas discuter, mais, en revanche, on peut discuter des amendes; en contester les motifs, le montant, l'emploi. Le motif d'une amende de travail sous forme de retenue de salaire est nécessairement et exclusivement une faute dans l'exécution du travail; et cette amende est fixe, édictée, sinon par une sorte de Code des mines, d'après une échelle savamment graduée des délits et des peines, sinon par une sorte de droit écrit, du moins par le règlement.

Au titre des *Mesures d'ordre*, le règlement des mines de B... porte, par exemple : Amende d'*un franc* ou confiscation de la berline aux ouvriers « qui feront des charbons malpropres, aux hercheurs qui ne rempliront pas leurs berlines. » Amende de *deux francs* par jour d'absence pour l'ouvrier qui, sans autorisation, s'abstient d'aller à son travail ou ne s'y rend point à l'heure fixée. Amende de *cinq francs* pour « l'ouvrier qui, dans les travaux, se porte à des voies de fait envers ses camarades; celui qui remblaie du charbon, soustrait les outils des autres ouvriers, enlève les bois servant de soutènement dans les galeries; celui qui recule sa lunette (la *lunette*

des statistiques internationales, de l'avis même des statisticiens les plus éminents, — de l'avis, par exemple, de M. Luigi Bodio, — nous nous reprocherions de ne pas renvoyer à la très remarquable publication du ministère de l'Industrie et du Travail de Belgique qui a pour titre : *Statistique des Salaires dans les mines de houille*. Tous les salaires qui y figurent, aux pages 86 et suivantes, ont été établis, ainsi que nous l'a écrit le chef du service de la statistique à l'Office belge du Travail, M. Armand Julin, « d'après les livres de paye des chefs d'entreprise pour la dernière paye normale qui a précédé le recensement : ils représentent donc, non des moyennes, mais le revenu réel d'une journée de travail pour chaque ouvrier et ouvrière à la fin du mois d'octobre 1896. »

A la fin du même fascicule, M. Armand Julin a dressé un *répertoire technique des catégories d'ouvriers par spécialité de travail* dans les mines de houille de Belgique. Sa nomenclature est probablement de beaucoup la plus complète de celles qui aient paru sur la matière, puisqu'elle distingue de 190 à 200 catégories, alors que nous n'en avons distingué, d'après les indications recueillies dans le Pas-de-Calais, que quarante-quatre ou quarante-cinq, tant « du fond » que « du jour ».

Digitized by Google

est la marque que le porion établit sur le boisage d'une galerie et qui indique jusqu'à quel point de cette galerie l'ouvrier est payé) ; celui qui, trompant la surveillance du lampiste, se rendrait dans les travaux en état d'ivresse. » Amende de dix francs à l'ouvrier « qui, dans le tirage à la poudre, aura cherché à débourrer une mine ratée », à celui « qui ouvre sa lampe dans les travaux, à celui qui, dans les travaux, sera trouvé porteur d'allumettes ou de pipe. »

Tel est le Code pénal de la mine, imprimé, affiché, consenti par l'acceptation d'un contrat qui fait loi. Là où le règlement est muet, on se fonde sur la coutume. Restent l'application et l'interprétation. Pour l'application et l'interprétation, on dit que c'est un peu l'histoire des deux jours et des quatre jours de salle de police dans l'armée : qu'il y a parfois quelque part d'arbitraire; mais où n'y en a-t-il pas en fait de culpabilité et de répression, ou bien de quoi ne dit-on pas qu'il y en a? Comme dans l'armée encore, tout ce qui est « gradé », tous les officiers et sous-officiers de la mine, par cela seul qu'ils sont officiers et sous-officiers, sont en position d'infliger cette première punition qui est une amende, sous réserve, toujours comme dans l'armée, de « l'augmentation » de ladite amende par le supérieur hiérarchique. Quant aux autres punitions, aux punitions graves, interdites au sous-officier et réservées à l'officier, à l'ingénieur, ce sont le *renvoi*, la plus grave de toutes; la *mise à pied* temporaire; le *changement de fosse*, le *déplacement* dans un chantier plus pénible ou moins productif. Le hasard m'a fait rencontrer un de ces « déportés » qui revenait d'un exil à la fosse 5 de la compagnie de B... Il en parlait comme de la Sibérie; mais, avec la franchise confiante qui est un des caractères de cette population quand elle n'est pas excitée par le politicien, il confessait son « crime » et en battait sa coulpe. « N'est-ce pas que tu ne l'avais pas volé? » lui dit l'ingénieur. Et, ingénûment ou malignement,

Digitized by Google

souriant de l'œil et de la lèvre, l'homme répond : — « Sûr, que je ne l'avais pas volé! »

Une si parfaite résignation est un signe que la justice est sans injustice et même la sévérité sans excès. Les amendes sont assez fortes proportionnellement au gain, puisqu'elles vont de un à 10 francs; mais les plus grosses, celles de 5 et de 10 francs, ne visent guère et ne frappent guère que des cas où est intéressée la sécurité commune des ouvriers du fond; le produit en est versé à la caisse de secours et ne tourne jamais au profit de la compagnie; par-dessus tout, on ne les distribue pas à tort et à travers; elles n'entament ni ne rognent abusivement le salaire. Comparé aux salaires anciens, encore que les comparaisons de statistique soient aussi périlleuses dans le temps que dans l'espace et historiquement que géographiquement, l'accroissement paraît certain, et par là aussi, comme par la réduction du temps de travail et par l'adoucissement des circonstances du travail, il y a amélioration matérielle de la condition de l'ouvrier.

Relevons, pour mémoire, quelques-uns de ces salaires d'autrefois. Vers le milieu du dix-huitième siècle, dans le bassin de la Loire, à Saint-Jean-Bonnefonds, la journée du piqueur était de 25 sous; celle des porteurs et autres ouvriers de 20 sous. En 1778, elle n'avait pas augmenté, et demeurait même, à Firminy, un peu au-dessous. En 1786, le marquis d'Osmond la portait à 1 fr. 20. De 1785 à 1808, hausse énorme dans le salaire moyen des mineurs, qui passe de 1 fr. 25 à 3 fr. 50, plus que le double. En 1812, salaire des piqueurs et traîneurs, 3 fr. 50; boiseurs et remplisseurs de bennes, 2 fr. 50 à 2 fr. 75; ouvriers divers, de 2 fr. à 2 fr. 50. Vers 1830, les piqueurs ne reçoivent, à Firminy et à Roche-la-Molière, que 2 fr. 50; à Saint-Étienne, ils n'atteignent qu'exceptionnellement 3 francs; mais ils gagnent, à Rive-de-Gier, de 3 fr. 50 à 4 francs par jour; les boiseurs, de 1 fr. 50 à 2 francs. Les por-

Digitized by Google

teurs et rouleurs, de 2 francs à 2 fr. 25. Enfin, de 1838 à 1898, l'élévation des salaires « a été continue et sans retour en arrière ». Le prix moyen de la journée du piqueur a été, en effet : 1835, 3 fr 50; — 1845, 3 fr. 75; — 1854, 4 fr. 40; — 1868, 4 fr. 70; — 1889, 5 fr. 65; — 1897, 6 fr. 05. La journée moyenne de l'intérieur ou du fond a été, durant cette période de cinquante ans : 1846, 3 fr. 33; — 1860, 3 fr. 60; — 1868, 3 fr. 92; — 1891, 4 fr. 72; — 1898, 4 fr. 98 (1).

Mais je n'insiste pas. Il est ici doublement inutile d'accumuler des chiffres dont la masse projette toujours sur une page comme une ombre d'ennui, parce que, je le répète, les comparaisons de statistique, soit dans le temps, soit dans l'espace, donnent ouverture à trop de méprises ou d'erreurs, et parce que ce n'est pas en fin de compte l'histoire du passé qui nous intéresse le plus, ni même son rapport à la vie du présent, mais d'abord et surtout la vie elle-même du présent. L'homme, qui ne vit pas « de moyennes », ni « généralement », ne vit pas non plus dans le passé, ni par rapport au passé : il vit de ce qu'il a comme on peut en vivre dans le temps où il vit. Pour une semblable raison, à peine serait-il moins inutile de rapprocher du salaire dans les mines de houille les salaires dans la métallurgie, la construction mécanique, la verrerie, la faïencerie, la filature et le tissage, dans les industries, en un mot, qui composent la grande industrie, parce que le mineur doit vivre de ce qu'il gagne et non pas de ce que gagnent le métallurgiste, le constructeur, le verrier, le

(1) Voyez E. Lesebre, *Historique des mines du département de la Loire*, p. 38, 51, 82, 86, 98 et 99, 183, 251, 266. — Ceux de nos lecteurs qui prennent goût à ces rapprochements historiques trouveront, dans ce livre, p. 98 et 99, deux tableaux où sont consignés les salaires dans les mines de Rive-de-Gier, en 1760, 1784, 1814, et de Saint-Étienne en 1709, 1750, 1778, 1812, pour le personnel, déjà et de jour en jour plus compliqué, des gouverneurs, piqueurs, porteurs ou traineurs, remplisseurs de bennes, receveurs du fond, receveurs marqueurs du jour, palefreniers, forgerons, garnisseurs de lampes, réparationnaires, hommes du boisage et muraillement, toucheurs de chevaux, manœuvres aux pompes et autres ouvriers.

Digitized by Google

tisserand, parce que, d'autre part, toutes ces industries n'étant pas rassemblées dans un même centre et le prix de la vie n'étant pas le même dans les différents centres, en cela encore toute comparaison clocherait. Aussi bien, comme nous aurons à étudier sucessivement ces cinq ou six grandes industries dont est faite la grande industrie, pour chacune d'elles, on trouvera les salaires en leur lieu, et la comparaison s'instituera en quelque sorte d'elle-même.

Non, ce qu'il importe vraiment de connaître, quand il s'agit des mines de houille, et ce qu'il importera vraiment de connaitre quand il s'agira de la métallurgie, de la construction, etc., c'est le rapport du salaire de l'ouvrier, de telle entreprise et de tel ouvrier, je veux dire de telle spécialité ou catégorie d'ouvriers, au coût des objets les plus nécessaires, si nécessaires qu'ils sont indispensables à l'existence, dans le centre de population où fonctionne l'entreprise et où habite l'ouvrier. Mais, sur ce point, force nous sera d'entrer dans quelque détail; et cette comparaison du salaire au coût de la vie s'encadrera mieux à sa place, elle viendra mieux à son heure lorsque nous en serons à déterminer et décrire les *circonstances du travail.*

On doit seulement être averti que, bien que le salaire dans les mines de houille, « généralement » et « en moyenne », ne soit pas mauvais; bien qu'il s'y ajoute le plus souvent ce que Le Play nommait une « subvention » en nature (1); bien que

(1) Voyez les *Ouvriers des Deux Mondes*, 2e série, 41e fascicule. *Mineur des Mines de houille du Pas-de-Calais*, par Yan' Kéravic, monographie d'un mineur d'A.... (p. 259). Pour son chauffage, l'ouvrier « reçoit 6 l 900 d'escaillage (charbon de seconde qualité). Il paie, tous les mois, la somme insignifiante de 0 fr. 20 pour toucher son bon de charbon, alors qu'il devrait payer le même combustible à raison de 7 fr. 40 la tonne, soit pour 6 l 900 la somme de 41 francs. Ceci représente donc une subvention en nature de 48 fr. 60. » On peut regarder aussi comme une subvention indirecte, le logement à bon marché dans les maisons de la société; nous y reviendrons, au chapitre des *Circonstances du travail*. Cf. 43e fascicule. *Piqueur sociétaire de la « Mine aux Mineurs » de Monthieux (Loire)*, par M. Pierre du Maroussem.

Digitized by Google

l'on y puisse ajouter par surcroît le revenu d'un champ ou le produit de ce qu'il nommait « une petite industrie » accessoire; et bien qu'en beaucoup d'endroits de grandes facilités de vie soient offertes à qui voudrait et saurait en profiter; toutefois, pour des causes qu'il nous faudra rechercher, et qui ne sont peut-être pas toutes indépendantes de la volonté ou de la moralité de l'ouvrier lui-même, — lequel ne se fait sans doute pas à lui seul sa condition et la subit en partie, en majeure partie, si l'on y tient, comme tout homme, mais enfin, en partie aussi, se la fait, — pour des causes diverses, les unes qui lui sont extérieures et supérieures, les autres qui lui sont intimes et personnelles, l'ouvrier mineur, « généralement » et « en moyenne », est plutôt au-dessous qu'au-dessus de ses affaires. Ce n'est même pas assez dire : la très grosse majorité, la presque unanimité des mineurs ont des dettes ou sont, en tous cas, sans économies. A B.-G..., dans le Pas-de-Calais, on m'a cité, en sens contraire, quelques exemples nominatifs : le père D... qui posséderait une trentaine de mille francs; un autre, qui en posséderait une quinzaine de mille; mais ils sont très rares, ces capitalistes, et la preuve en est qu'on les cite, en les appelant par leur nom. (Au surplus, de l'aveu même des ingénieurs, les 30,000 francs du père D... proviendraient principalement du jardinage et les 15,000 francs de l'autre, soit de la culture, soit de je ne sais plus quelle profession ou métier supplémentaire.)

Pourquoi le mineur, en général, n'a pas d'économies, et pourquoi, au contraire, il a des dettes; si c'est le salaire qui est trop faible pour la vie qui est trop chère, ou si c'est lui qui est incapable de régler sa vie d'après son salaire : en quoi, par conséquent, « la question sociale » est, pour le mineur, « une question morale », voilà maintenant ce qu'il serait du plus haut intérêt de savoir, et ce que nous tâcherons d'apprendre en examinant une à une les *circonstances du travail.*

Digitized by Google

III

Il n'y a plus qu'à dire quelque chose du contrat de travail dans les mines de houille, et il n'y a que fort peu de chose à en dire. La note par laquelle le service des mines au ministère des Travaux publics nous transmettait obligeamment les documents que nous avons donnés, commençait par poser en principe que « l'industrie des mines est, en France, au point de vue économique et notamment en ce qui concerne le contrat de travail, une industrie qui n'est soumise qu'aux règles de droit commun. » Ces règles de droit commun sont du reste brèves et sommaires : elles tiennent toutes dans les articles 1710, 1779 et 1780 du Code civil, auxquels on peut joindre le décret du 2 mars et l'arrêté du 21 mars 1848, supprimant et réprimant « l'exploitation de l'ouvrier par voie de marchandage. » En dehors d'elles, ou plutôt en développement, en fonction d'elles et pourvu qu'elle ne soit pas en contradiction avec elles, la convention fait la loi des parties, qui se meuvent ou sont censées se mouvoir, en pleine liberté, dans les limites marquées, comme de quatre bornes aux quatre coins d'un vaste champ, par ces trois articles du Code Napoléon et ce décret de la seconde République. Ouvriers et patrons s'arrangent. Ils s'accordent sur l'embauchage, la discipline, les sanctions à la discipline, les formes de rupture du contrat. L'accord, la convention résulte du fait que l'ouvrier entre à la mine et du fait que pour y entrer, rien qu'en y entrant, il en accepte le règlement.

Les engagements sont d'ailleurs réciproques. Ainsi, aux mines de B... (Pas-de-Calais), les conditions d'admission, sti-

Digitized by Google

pulées dans le règlement, sont celles-ci : — Tout ouvrier, pour être employé dans les mines de B..., doit être porteur d'un livret en règle. — L'ouvrier admis prend l'engagement : 1° De se conformer aux mesures d'ordre et de sûreté prescrites par la société, et d'accepter le travail qui lui sera imposé par l'ingénieur ou les patrons; 2° De ne point quitter les travaux de la société sans en avoir fait la déclaration quinze jours à l'avance. La Compagnie prend l'engagement réciproque de ne renvoyer un ouvrier qu'après lui avoir signifié son congé quinze jours à l'avance, sauf dans les cas spécifiés aux mesures d'ordre.

Les cas spécifiés aux mesures d'ordre et pour lesquels il n'y a pas engagement réciproque, pour lesquels la Compagnie réserve expressément sa juridiction et son action, sont tous des cas disciplinaires, presque des cas judiciaires. Un ouvrier déjà puni d'une amende de dix francs pour avoir ouvert sa lampe dans les travaux, et qui se met en état de récidive, « sera renvoyé, sans préjudice des poursuites qui pourront être exercées contre lui ». De même, « peuvent être exclus des travaux sans avertissement préalable : 1° l'ouvrier qui insulte ses chefs; 2° l'ouvrier qui empêche violemment le travail de ses camarades. » Peut-être le paragraphe Ier : « L'ouvrier qui insulte ses chefs » est-il un peu vague, un peu élastique, et y aurait-il de quoi y loger de l'arbitraire, ce fâcheux arbitraire dont il est si difficile d'expurger les relations nécessaires des hommes; mais nous avons dit, et nous le rappelons, que le renvoi, la plus grave des punitions prévues, puisqu'au delà il n'y a plus que les poursuites correctionnelles ou criminelles, ne peut être prononcé que par l'ingénieur seul; et c'est pour l'ouvrier une garantie qu'il ne sera prononcé ni dans la colère ni à la légère.

Tel est, en somme, le contrat de travail, et, à la fin de cette étude, après avoir passé en revue l'organisation du

Digitized by Google

travail, la répartition des ouvriers par catégories ou spécialités, leur répartition par âge, et par durée de services; après avoir essayé de mesurer le temps et la peine du travail; après avoir essayé aussi de comparer, de confronter la production et le salaire; après avoir esquissé le régime légal ou conventionnel du travail d'un trait hâtif et comme perdu, mais que l'examen d'autres règlements pour d'autres entreprises, dans d'autres régions, ne ferait sans doute que multiplier en en reproduisant plus ou moins rigoureusement le décalque, nous pouvons dire : tel est, en somme, le travail dans les mines de houille.

Mieux que personne, plus vivement et plus impatiemment que personne, nous sentons tout ce qu'il reste d'incomplet et d'imparfait dans nos observations, et tout ce qu'il passera en conséquence d'incertain et de contestable dans nos conclusions. Les faits sociaux, même quand on a la prudence encore présomptueuse de les circonscrire à un seul domaine, sont d'une si grande abondance, richesse et complexité, qu'il est hors de nos prises et de notre puissance de les embrasser dans leur ensemble, de saisir et de tenir le tout de tous C'est l'immensité de la mer; allez prendre l'océan au creux de votre main : de toutes parts, entre vos doigts, l'eau déborde et coule en filets et en flots, monte et vous submerge. C'est l'infini du monde; allez atteindre d'un effort qui s'arrête court ce qui recule sans cesse et ce qui s'étend sans terme. « Folie d'espérer que notre raison puisse parcourir jusqu'au bout la route infinie : contente-toi, espèce humaine, du *Quia!* »

Le *Quia* est ici notre « en somme », le « généralement » et le « en moyenne » des statisticiens. Contentons-nous de cet à peu près. En somme, nous pouvons à peu près conclure, entre autres choses, pour ce qui est du travail dans les mines, que le travail y est divisé en une quantité de catégories ou de spécialités professionnelles, entrainant autant de traitements

Digitized by Google

divers et de conditions différentes; que les ouvriers au-dessus de cinquante-cinq ans y sont rares, et que la population en est assez mobile; que le temps de travail y est plutôt moindre que dans les branches les plus voisines de la grande industrie, et que la peine y est moindre que dans les mines de jadis; qu'en outre, ce même temps de travail est moindre dans les grands établissements miniers que dans les moyens ou les petits, et que le salaire y est meilleur; que le taux du salaire n'y peut être considéré comme bas, et qu'en tout cas, il s'est élevé jusqu'à doubler, tripler, et plus, depuis la fin du dix-huitième siècle.

Je sais tout ce qu'il faudrait ajouter encore, quels coefficients il y aurait lieu d'introduire, et de combien de correctifs on devrait user : tenir compte de la situation commerciale et économique de l'industrie en général, et de l'industrie minière en particulier, de l'état du marché de travail, du développement des entreprises, de l'accroissement du personnel, des progrès de l'outillage, etc. Mais je sais aussi que, tout compte tenu de tout cela et de mille autres circonstances encore, nous en serions toujours à l'à peu près; jamais nous ne dépasserions le *Quia*. Et, au surplus, comme nous ne faisons ni de la science pour la science, ni de l'art pour l'art, mais que nous cherchons simplement dans la vie des éléments et des fondements pour la politique sociale, observations et conclusions nous paraissent suffisantes.

Il s'agit à présent de faire pour le travail dans la métallurgie, la construction mécanique, la verrerie, la filature et le tissage ce qu'on vient de faire pour les mines, et de le faire comme on l'a fait, c'est-à-dire comme on peut le faire. Passons à la métallurgie.

Digitized by Google

II

LA MÉTALLURGIE

I

L'ORGANISATION DU TRAVAIL

Des mines de houille à la métallurgie la transition est aisée et, on peut le dire, naturelle : il n'y a qu'à suivre le wagonnet de charbon qui va du puits de la mine au *gueulard* du haut-fourneau ; la houille est le premier aliment et le premier instrument, le premier élément, au sens de « ce qui constitue », et le premier agent, au sens de « ce qui fait agir », le *primum manens* et le *primum movens* de l'industrie métallurgique. Cette industrie est répandue un peu partout sur le territoire français : quoique l'une des plus agglomérées, des plus concentrées économiquement, elle est géographiquement assez disséminée. En termes généraux, il y a en France trois groupes métallurgiques importants, qui sont ceux du Nord, du Centre et de l'Est (1) ; et, du point de vue où nous nous sommes particulièrement placés, de *la condition des ouvriers*, si l'on consulte la liste des syndicats, on constate qu'il en existe, pour la métallurgie et la construction mécanique, qui s'en rapproche et s'y rapporte : dans la région du Nord, à

(1) Ce dernier groupe, principalement en Meurthe-et-Moselle.

Digitized by Google

Maubeuge et à Denain; dans la région du Centre et de la Loire, au Creusot, à Saint-Étienne, à Firminy, à Montluçon; à Paris même; dans l'Ouest, au Havre, à Saint-Nazaire, et, dans l'Est, à Audincourt (Doubs) (1).

De même que, pour les mines, nous avons examiné de plus près, observé plus spécialement un établissement du Pas-de-Calais, ainsi, pour la métallurgie, sera-ce un établissement ou plutôt quelques établissements de la Loire, que nous considérerons comme type, en cet essai de monographie élargie d'usine ou d'industrie, d'où notre objet est de tirer des conclusions sur quoi fonder une potitique sociale positive et pratique. Nous choisissons la Loire, non seulement à cause du rang qu'elle occupe présentement dans la métallurgie française, mais à cause de la place qu'elle y tient traditionnellement, depuis des temps déjà anciens, et, en un mot, non seulement parce qu'elle est un des points géographiques et économiques de l'industrie métallurgique en France, mais parce qu'elle en est comme le sol historique.

(1) Ces syndicats sont les suivants (Relevé communiqué par M. Fagnot, enquêteur à l'Office du travail) :

Le Creusot : Syndicat des ouvriers métallurgistes (*rouge*); Syndicat des corporations ouvrières du Creusot (*jaune*).

Saint-Étienne : Chambre syndicale des métallurgistes.

Firminy : Association syndicale et professionnelle des métallurgistes.

Montluçon : Chambre syndicale de l'Union similaire de la métallurgie; Union des ouvriers métallurgistes; Syndicat général des métallurgistes; Syndicat de l'usine des Hauts-Fourneaux; Union syndicale des ouvriers de l'usine Saint-Jacques; Syndicat des mouleurs en métaux.

Maubeuge : Syndicat des métallurgistes.

Paris : Union corporative des mécaniciens; Fédération nationale des mécaniciens; Chambre syndicale des mouleurs en fer; Fédération des mouleurs en métaux; Chambre syndicale des mouleurs en cuivre; Fédération nationale des métallurgistes.

Le Havre : Chambre syndicale des métallurgistes.

Audincourt (Doubs) : Chambre syndicale des ouvriers de l'usine d'automobiles; Fédération syndicale des ouvriers métallurgistes du pays de Montbéliard; Syndicat des corporations métallurgistes pour la protection du travail.

Saint-Nazaire : Union syndicale des chaudronniers, charpentiers en fer, ferblantiers, riveurs, chanfreniers, etc. (Construction de navires); Syndicat des ajusteurs; Chambre syndicale des forgerons.

Digitized by Google

« A Saint-Genis-Terre-Noire et à Saint-Chamond, — écrivait l'annaliste Guillaume Paradin, qui visitait le Lyonnais en 1540, — sont des mines de bon charbon de terre; cy sont aussi à Rive-de-Gier, mais non en telle quantité. C'est merveille de voir les habitants de ce pays, qui en sont tous noircis et parfumés par l'usage qu'ils en font pour leur chauffage au lieu de bois. Mais le principal profit qui en vient est des forges, au moyen de quoi est le Giérest fort fréquenté de certaines races de pauvres étrangers forgerons, lesquels ne demeurent guère en un lieu, mais vont et viennent ainsi qu'oiseaux passagers, même pour raison du voisinage de Saint-Étienne-de-Furens en Forez (1). »

C'est ici, vraiment, le pays du Noir et du Rouge, où la flamme que des siècles de siècles ont emprisonnée dans la terre, en jaillit toute-puissante, délivrée par l'effort des hommes, et, dirigée par leur volonté intelligente, transforme tout en embrasant tout.

I

Avant d'aller plus loin, c'est-à-dire avant même d'entrer en matière, quel sens exact et précis donnerons-nous à ce nom général et générique, la métallurgie? Étymologiquement, la métallurgie, c'est l'œuvre, le travail du métal. « L'œuvre, le travail », pris de cette manière absolue, ce seraient toutes les œuvres, tous les travaux; et « le métal », pris, lui aussi, absolument, ce seraient tous les métaux : la métallurgie serait donc l'ensemble de tous les travaux, de

(1) Cité par E. Lesebure, *Historique des mines de houille du département de la Loire*, p. 2.

Digitized by Google

toutes les œuvres qui s'accomplissent sur, par, et avec tous les métaux.

Mais l'usage, conforme en cela à la raison et au bon sens, a singulièrement restreint cette acception trop vaste et presque indéfinie. Il a d'abord écarté les métaux précieux, et il ne vient à l'esprit de personne d'appeler « métallurgie » le travail de l'or et de l'argent, qui est « orfèvrerie ». Puis il a écarté, d'autre part, tout ce que l'on est convenu de qualifier de « petits métaux », le cuivre, le plomb, le zinc, etc., pour s'en tenir finalement au fer et à l'acier. Si bien que la métallurgie, aujourd'hui, c'est proprement le travail du fer et de l'acier ; mais non point encore tous les travaux qui se font avec ou sur le fer et de l'acier. La construction mécanique elle-même, qui se rapproche tant de la métallurgie et qui s'y rapporte si intimement qu'elle n'existerait pas sans elle parce qu'elle manquerait de sa matière première, n'est pas cependant la métallurgie (1).

Nous bornerons par conséquent la métallurgie à la production et à certaines transformations, en quelque sorte primaires, de ces deux seuls métaux, le fer et l'acier, négligeant à la fois leurs transformations ou utilisations secondaires, et les transformations ou utilisations, la mise en œuvre, le travail des autres métaux.

L'Office du travail du royaume de Belgique, dans une *Classification des exploitations industrielles et des métiers recensés*

(1) En prenant le mot « métallurgie » au sens le plus large, et en partant de l'extraction du minerai, on trouvera dans l'œuvre de F. Le Play d'intéressantes et instructives monographies, — lesquelles pourront donner au moins des points de comparaison, — notamment :

Mineur du Hartz, *Ouvriers européens*, t. III, p. 99-152. — Mineur de Pontgibaud (Auvergne), t. V, p. 150-191. — Mineur des gites de mercure d'Idria, t. VI, p. 1-33. — Fondeur du Derbyshire, t. III, p. 400-436. — Fondeur du Buskerud, t. III, p. 54-98. — Fondeur de Schemnitz, t. IV, p. 1-68. — Fondeur de Hundsrucke, t. IV, p. 68-120. — Forgeron des usines à fer de l'Oural, t. II, p. 99-138. — Forgeron bulgare des usines de fer de Samakowa, t. II, p. 231-265. — Forgeron de Dannemora (Suède), t. III, p. 1-53.

Digitized by Google

(31 octobre 1896), qui sans doute est la plus complète de toutes celles que l'on ait tentées (1), a dressé un tableau où sont rangées sous ces onze têtes de chapitres : — *Fabrication des métaux usuels autres que le fer; Fabrication des produits sidérurgiques; Construction de machines et d'ouvrages métalliques; Fonderies; Ferronnerie, serrurerie, poêlerie; Fabrication de boulons, clous, vis, chaînes, fils et câbles métalliques; Fabrication d'armes à feu portatives; Coutellerie; Fabrication d'ustensiles de ménage; Travail des métaux; Fabrication d'objets et ouvrages spéciaux en métal,* — les multiples opérations auxquelles une industrie quelconque soumet un métal quelconque, — grands ou petits métaux et métaux précieux : fer, acier, cuivre, plomb, zinc, étain, nickel, argent, or... Le chiffre total est d'environ *cent vingt*; et, dans ce total, le fer et l'acier figurent pour près de *soixante-quinze* (2).

(1) Je profite de cette occasion pour rappeler que « la classification utilisée pour l'élaboration du *Recensement général des industries et des métiers en Belgique* au 31 octobre 1896 comprend *huit cent cinquante-huit* professions différentes » (voyez *Recensement*, vol. XVIII, p. 88) et non *cent soixante-douze* seulement, comme on pourrait le croire, d'après les *Instructions données aux commis chargés de la confection des feuilles de dépouillement*. La liste jointe à ces instructions, et qui ne comprenait en effet que *cent soixante douze* professions, devait simplement « les aider à résoudre quelques cas douteux »; c'était en réalité une liste comprenant cent soixante-douze exemples, tandis que la liste complète distingue *huit cent cinquante-huit* espèces.

(2) Nous reproduisons ci-dessous ce tableau, en soulignant, de façon que l'italique les fasse apparaître immédiatement, celles des professions ou opérations dont la matière est le fer ou l'acier :

FABRICATION DES MÉTAUX USUELS AUTRES QUE LE FER

Cuivre (fab. de). — Laminoirs à cuivre. — Laminoirs à zinc. — Laminoirs à zinc et à cuivre. — Métal blanc (fab. de). — Plomb (fab. de). — Plomb et argent (fab. de). — Plombs argentifères (usines de désargentation de). — Plomb (usines de raffinage du). — Zinc (fab. de). — Zinc (usines de calcination et de grillage des minerais de).

FABRICATION DE PRODUITS SIDÉRURGIQUES

Aciéries. — *Fer* (fab. de) [puddlage et laminage]. — *Hauts-fourneaux.* — *Laminoirs à acier et à fer* [sans puddlage]. — *Laminoirs à tôle d'acier et de fer* [sans puddlage].

Digitized by Google

Nous sommes encore loin des « *mille métiers* » que le professeur Schmoller se plaisait à discerner dans la métallurgie, et, je crois, dans la métallurgie proprement dite, que nous nommerons, si l'on veut bien, la *sidérurgie*. Mais nous aussi, dans la métallurgie, même réduite à la sidérurgie, en y regardant attentivement, nous discernerons, sinon mille métiers,

CONSTRUCTION DE MACHINES ET D'OUVRAGES MÉTALLIQUES

Chaudières, charpentes et autres grands ouvrages métalliques (ateliers de construction de). — Chaudronnerie industrielle (ateliers de petite). — Construction navale, réparation de navires (chantiers de). — *Machines agricoles* (ateliers de construction de). — *Machines motrices, machines-outils, appareils industriels* (ateliers de construction de). — Machines et appareils électriques (ateliers de construction de). — *Matériel fixe et roulant de chemins de fer* (ateliers de construction et de réparation de). — *Pièces de forge* (ateliers de construction de grosses). — *Pièces mécaniques diverses* (ateliers de construction de). — *Pompes* (ateliers de construction de). — *Vélocipèdes, pièces de vélocipèdes* (ateliers de construction de). — *Voies et matériel de chemins de fer portatifs, voies de tramways* (ateliers de construction de). — *Voitures automobiles* (ateliers de construction de).

FONDERIE

Fonderies d'argent et d'or. — Fonderies de caractères d'imprimerie. — Fonderies de cuivre, de bronze et de métal blanc. — Fonderies d'étain. — *Fonderies de fonte, de fonte et acier, de fonte* et cuivre. — Fonderies de lingots de zinc (refonte de vieux zincs). — *Fonderies de tuyaux de canalisation.*

FERRONNERIE, SERRURERIE, POÊLERIE

Forges de maréchaux ferrants et de forgerons. — *Poêlerie et ferronnerie de bâtiment* (fab. d'ornements et d'articles pour). — *Poêles, fourneaux et appareils divers de chauffage* (fab. de). — *Serrurerie-poêlerie* (ateliers de). — *Serrurerie-ferronnerie* (ateliers de).

FABRICATION DE BOULONS, CLOUS, VIS, CHAINES, FILS ET CABLES MÉTALLIQUES

Boulonnerie. — *Boulons* (fab. de). — *Câbles et cordes métalliques* (fab. de). — *Chaînes et articles en fer forgé* (fab. de). — *Clous* (fab. de). — *Clouteries, pointeries.* — *Tréfileries.* — *Visseries.*

FABRICATION D'ARMES A FEU PORTATIVES

Armes à feu portatives (fab. d'). — *Canons de fusil en acier* (fab. de). — *Canons de fusil en damas* (fab. de).

COUTELLERIE

Couteaux (fab. de). — *Rasoirs* (fab. de).

Digitized by Google

du moins un assez grand nombre de catégories ou de spécialités d'ouvriers et d'ouvrages, car une extrême division est, dans cette industrie, comme la condition même du travail. Pour nous y promener sans nous y perdre, le mieux est de faire, atelier par atelier, la visite d'une usine, d'en observer minutieusement la vie prodigieuse, de l'étudier en tous ses organes, de la suivre en toutes ses fonctions, de la décomposer en tous ses mouvements, de l'analyser en tous ses actes.

J'ai recueilli sur place, grâce à la complaisance inépuisable des directeurs et des ingénieurs que je n'ai pu lasser de mes questions, de quoi établir en toute sûreté la monographie de trois de ces usines. Toutes les trois sont situées dans le même bassin et dans la même région, séparées seulement l'une de

FABRICATION D'USTENSILES DE MÉNAGE

Chaudronniers, articles de ménage en cuivre battu (fab. de). — *Ferblanterie* (ateliers de). — Rétameurs. — *Ustensiles de ménage* (fab. de).

TRAVAIL DES MÉTAUX

Argenture, bronzage, dorure des métaux (ateliers d'). — Battages d'or en feuilles (ateliers de). — Découpage des métaux (ateliers de). — Émaillage des métaux (ateliers de). — Estampage (ateliers d'). — Étain et plomb en feuilles, capsules, etc. (fab. d'). — Galvanisation (ateliers de). — Nickelage (ateliers de). — *Perforage de tôles* (ateliers de). — *Planage de tôles* (ateliers de). — Plomb laminé et tuyaux en plomb (fab. de). — Polissage des métaux (ateliers de). — Repoussage des métaux (ateliers de). — Tourneurs en métaux. — Zinc (ateliers d'étirage et repoussage du).

FABRICATION D'OBJETS ET OUVRAGES SPÉCIAUX EN MÉTAL

Acier embouti, acier estampé (fab. d'articles en). — *Agrafes* (fab. d'). — *Aiguilles* (fab. d'). — *Armes blanches* (ateliers de montage d'). — *Balances, bascules* (fab. de). — *Boîtes métalliques* (fab. de). — Cuivrerie et garnitures pour harnachement et lanternes (fab. de). — Éclairage (fab. d'appareils d'). — Épingles (fab. d'). — *Fers à cheval* (fab. de). — Formes de chapeaux en zinc (fab. de). — Lampes de sûreté pour mines (fab. de). — *Limes* (fab. de). — *Lits, meubles en fer* (fab. de). — Monnaies (fab. de). — *Outils divers* (fab. d'). — *Parapluies* (fab. de montures de). — Peignes métalliques (fab. de). — Plombs de chasse (fab. de). — *Quincaillerie* (fab. d'articles de). — *Serrurerie de bâtiment et d'ameublement* (fab. de). — *Ressorts* (fab. de). — Robinetterie (ateliers de). — *Scies* (fab. de). — *Toiles métalliques-treillages* (fab. de). — Tubes soudés (fab. de). — Tuyaux et articles en métal étiré (fab. de).

Digitized by Google

l'autre par une faible distance. La première, que nous désignerons par la lettre A, étant au centre, dans l'un des faubourgs d'une grande ville, la deuxième, désignée par la lettre B, est à moins d'une heure de chemin de fer vers le sud-ouest, dans une ville de 15,000 habitants; et la troisième, désignée par la lettre C, vers le nord-est, à une demi-heure, dans une ville qui compte une population à peu près égale.

Toutes les trois sont à proximité, on pourrait dire au milieu de houillères qui leur fournissent le combustible; toutes les trois appartiennent à des sociétés d'actionnaires; elles ont pour raison sociale : la première, *Compagnie des Forges, Fonderies et Aciéries de A...;* la deuxième, *Société anonyme des Aciéries et Forges de B...;* la troisième, *Société des Forges et Aciéries de la marine et des chemins de fer à C...* A toutes les trois enfin s'applique et convient parfaitement la définition donnée par Roland, dès les premiers jours de la grande industrie, et précédemment rappelée : « Un vaste laboratoire, un immense atelier où les machines en grand sont communément mues par l'eau (ici une correction à faire : la vapeur a remplacé l'eau) ; une grosse forge, une forge d'ancres, une refonderie de fer, l'ensemble des martinets et des grands travaux sur cuivre, des fileries de fer, etc., sont des *usines*, qu'on distingue encore par la nature de l'objet particulier qu'on y exploite, comme un laminoir, le lieu où l'on fore le canon, etc. »

Oui vraiment, cette définition s'applique bien à nos trois usines, sauf encore que leur activité la déborde et la dépasse, comme la puissance de la très grande industrie d'aujourd'hui, engendrée de la grande industrie d'alors, déborde et dépasse l'idée que l'on en pouvait concevoir aux alentours de 1780. On devrait employer le singulier et non le pluriel, on devrait dire : une grosse forge, une forge d'ancres, une fonderie de fer, des fileries de fer, un laminoir, le lieu où l'on fore le

Digitized by Google

canon sont *une usine;* ce qui signifierait que l'usine est à la fois et tout ensemble tout cela : le lieu où l'on fore le canon, un ou plutôt des laminoirs, des fileries de fer, une fonderie de fer, une forge d'ancres, une grosse forge; une agglomération de vastes laboratoires, d'immenses ateliers, où, sous l'action des machines en très grand (il en est une, à l'usine C, de *dix mille chevaux* de force), communément mues par la vapeur, on fond, on forge, on forme le fer et l'acier, on les durcit et on les assouplit, on les plie et on les dresse à cent autres usages inconnus il y a cent ans, on les façonne et on les trempe pour la conquête soit pacifique, soit belliqueuse, industrielle ou militaire, de la terre et de la mer. Tout cela, forges, fonderies et aciéries, les trois usines que nous allons décrire le sont donc, et l'une d'elles, l'usine B, possède en outre un haut-fourneau.

Dans ces entreprises colossales où s'exécutent tant de travaux, comment le travail est-il organisé? et d'abord, sur cet espace considérable, et cependant restreint, où tant de travaux sont menés de front, comment le travail est-il divisé ?

Vers le temps où Roland s'essayait à deviner l'industrie moderne et à définir « l'usine », jusqu'au commencement du dix-neuvième siècle et au delà, on produisait le fer ou l'acier brut en traitant directement le minerai dans les bas foyers, foyers catalans, etc. (1). Le métal était ensuite mis à la forme utile

(1) Sur les procédés de fabrication, et pour les explications techniques, voyez : A. Ledebur, professeur de métallurgie à l'école des mines de Freiberg, *Le Fer et l'Acier, leurs emplois dans l'industrie*, manuel à l'usage des constructeurs et des mécaniciens, traduit de l'allemand par Th. Seligmann ; Paris, 1 vol. in-16 ; Fritsch, 1896 ; — G. Oslet, *La Construction*, chapitres relatifs aux fers et aux aciers, 1 vol. in-4°, Georges Fanchon ; — Urbain Le Verrier, *La Métallurgie*, dans la *Bibliothèque des Sciences et de l'Industrie* ; 1 vol. in-8°, 1902 ; Société française des éditions d'art Voici ce que M. Le Verrier dit du *bas-foyer :*

« Le *bas-foyer*, très employé dans nos usines jusqu'à la fin du dix-neuvième siècle, ne différait guère du four primitif (qui n'était sans doute qu'une cavité creusée dans le sol, remplie de bois ou de charbon dont on activait la combustion

Digitized by Google

par des marteaux ou martinets. De là l'expression de l'*Encyclopédie méthodique :* « l'ensemble des martinets ». — « Peut-être, note à ce propos un homme des plus compétents, les procédés électriques nous ramèneront-ils un jour à la production directe. » En attendant, la production de ce métal (fer et acier) demande généralement trois opérations successives : 1° production de la fonte, en partant du minerai, par le haut-fourneau ; 2° production du fer ou de l'acier brut, par les fours à puddler, fours Martin ou convertisseurs Bessemer et Thomas ; 3° mise à la forme voulue, par les laminoirs, presses ou pilons.

De ces trois opérations, la première est la production de la fonte. Dès que la pointe du *ringard* a éventré le haut-fourneau, de ce corps énorme qui dévore indifféremment, aux souffles alternés et excitants d'un air brûlant et d'un air froid, houille, minerai, castine, scories minérales, et qui les rend pour ainsi dire distillés en une abondante coulée de lave, liquide et rouge comme le vin qui s'échappe d'un fût mis en perce, et plus rouge encore, incandescente, avec des grésillements, des brasillements et des jaillissements d'étincelles, aveuglante de chaleur et de couleur, par un mélange singulier toute rouge et toute blanche, liquide et rigide aussi, feu et fer, eau de feu et de fer, la fonte s'est élancée dans un étroit chenal de sable pareil à ceux par où les enfants, sur les plages, s ingénient à faire passer la mer ; elle s'est répandue

avec des soufflets à main placés sur le bord) que par des dimensions un peu plus grandes, une combustion plus stable et l'emploi de soufflerie mécanique. Sa cavité en forme de bassin, destinée à recevoir le combustible, est creusée dans un massif de maçonnerie assez élevé pour faciliter le travail; sur l'un des côtés, où se place l'ouvrier, se trouve une plate-forme où l'on peut tirer les matières qui ont été élaborées dans le foyer : les autres côtés sont entourés de murettes, à travers lesquelles passent les tuyères soufflantes. Après avoir rempli le foyer de charbon allumé, on charge au-dessus le minerai ou le métal; lorsque la matière est fusible, elle se liquéfie sous le feu des tuyères et tombe au fond du bassin; elle y prend la place du charbon, dont il ne reste qu'une couche plus ou moins épaisse au-dessus » (p. 7 et 8).

Digitized by Google

en des séries de rigoles creusées côte à côte et semblables aux corbeilles où les boulangers disposent la pâte pour faire le pain ; elle a rempli de son flot bouillant, elle a inondé de sa nappe argentée et vermeille, qui s'y est condensée, solidifiée, visiblement *métallifiée*, ces alignements de petits parcs qu'on serait tenté de croire un petit jeu, mais qui sont un grand ouvrage des hommes.

La voilà maintenant, grise encore, et baveuse, et terreuse, telle qu'elle est sortie du haut-fourneau, à l'état brut, en barres longues et minces, en *saumons*, en *gueusets*, en *riblons*, — ce sont les termes consacrés, — prête à subir les transformations des deuxième et troisième degrés : production du fer ou de l'acier et mise à la forme utile.

L'usine A n'a point de haut-fourneau ; elle ne traite donc pas le minerai ; elle ne fait pas sa fonte, elle la reçoit toute faite ; mais elle fait et façonne l'acier et le fer. Ces deux dernières opérations, la production du fer ou de l'acier et la mise à la forme utile, exigent encore une dizaine de manipulations, représentent encore une dizaine de fabrications différentes, et par conséquent entraînent la création et l'entretien d'une dizaine de services ou ateliers différents :

A. — *Aciérie et Fonderie :* Production de l'acier brut en lingots ou en pièces moulées ;

B. — *Puddlage :* Production du fer brut ;

C. — *Tôleries :* Atelier pour la transformation du fer ou de l'acier bruts en tôles diverses, blindages, etc. ;

D. — *Forges :* Atelier pour la transformation du fer ou de l'acier bruts en pièces diverses, mises à la forme voulue par les pilons, presses ou autres engins semblables ;

E. — *Laminage :* Atelier transformant le fer ou l'acier en barres étirées par laminage en cannelures ;

F. — *Bandages :* Atelier transformant le fer ou l'acier en frettes ou cercles pour roues, pour canons, etc. ;

G. — *Ajustage :* Atelier terminant à froid par tournage ou rabo-

Digitized by Google

tage les pièces diverses, arbres, canons ou autres, préparées par les services des tôleries, des forges et du laminage ;

H. — *Blindage :* Atelier affecté au finissage des plaques préparées par les tôleries et les forges ;

K — *Entretien :* Service comprenant tout le personnel affecté à l'entretien, aux réparations et à la construction des outils nécessaires pour la fabrication.

Tout à l'heure, c'était de la fonte qui coulait du haut-fourneau ; c'est à présent de l'acier qui coule du *convertisseur*. La poche, pleine de métal liquide, se promène autour de la fosse de coulée et se vide dans les lingotières ou dans les moules, selon que l'on veut obtenir des lingots ou des pièces moulées. Les ouvriers se tiennent des deux côtés, effacés comme les servants d'une pièce, éclairés d'une clarté violente, illuminés, empourprés de cette pourpre qui passe, éclaboussés aussi parfois de particules que projette et fait voler à vingt mètres cette matière éclatant en un effort qui la déchire, portée à sa plus haute intensité de vie, et forcée à réaliser le miracle de la transmutation. Ils sont là, rendus sans doute quelque peu indifférents par l'habitude, étonnés quand même et émus au fond, soit de la puissance de l'œuvre, soit de la beauté du spectacle, attentifs, muets, presque religieux dans le rayonnement de la fournaise ouverte, qui leur souffle au visage une température de douze cents à quinze cents degrés ; qui vient de cuire la fonte pour la refondre en acier ; et qui, dans le même instant, les baigne de sueur et les dessèche.

Jour et nuit, une équipe est là, douze heures durant, de six heures du matin à six heures du soir, relevée par une autre équipe de six heures du soir à six heures du matin (1) ; de jour une semaine et, la semaine suivante, de nuit ; ayant à sa tête son contremaître de fabrication ou chef-fondeur

(1) De ces douze heures de présence, il faut évidemment déduire le temps des repas.

Digitized by Google

qui ne la quitte pas, comme elle et avec elle tantôt de jour et tantôt de nuit, chargé de surveiller dans tout l'atelier la marche des fours, la succession des coulées, etc., etc. Sous ses ordres, pour chaque four en marche, un *fondeur* chargé de la conduite du four; un *aide-fondeur;* un *leveur de porte;* un *chef-gazier;* un *aide;* un *grésilleur;* des *manœuvres* qui font le chargement. En outre, pour l'ensemble des fours, et après les *fondeurs,* les *couleurs,* ceux qui opèrent *la coulée :* un *chef-couleur,* deux *aides-couleurs;* des *manœuvres* encore, puis d'autres manœuvres employés *au démoulage;* les *maçons,* les *quenouilleurs,* les *peseurs,* les *machinistes,* les *décrasseurs.* Mais ce n'est pas tout, et chaque équipe active a en quelque sorte sa section d'administration, comme, dans l'usine prise en son unité, chaque service actif a en quelque sorte ses services auxiliaires d'intendance, de santé, et du train (1). Cette section administrative est « de jour » et se compose : 1° de *pointeurs,* qui tiennent la comptabilité de l'atelier et la remettent au chef-comptable de l'usine pour l'établissement des prix de revient ; 2° de *déchargeurs de lingots;* 3° d'*appareilleurs* ou *chargeurs de lingots* à livrer aux autres services.

Si « l'aciérie » travaille jour et nuit à deux équipes qui se relèvent de douze en douze heures, « la fonderie » ne travaille que de jour et à une seule équipe, dont la besogne consiste à préparer les moules en terre dans lesquels on doit verser le métal liquide pour lui donner la forme demandée. Elle comprend, aux ordres d'un contremaître, des *fondeurs* qui veillent aux cubilots, des *mouleurs* proprement dits, des *aides-mouleurs* et des *manœuvres;* des *ébarbeurs;* des *mélangeurs de terres;* des *modeleurs* pour établir les modèles en bois, les « gabarits », avec un *chef-modeleur,* qu'il faut choisir très

(1) Bureau des études. — Comptabilité. — Laboratoire. — Magasin. — Caisse de secours. — Service de transports; ce qui porte à une quinzaine le nombre total des divers services de l'usine. — Nous y reviendrons.

Digitized by Google

expérimenté dans la connaissance des bois et la lecture des dessins.

Mais l'usine A... ne produit pas seulement l'acier ; elle produit encore le fer, par le *puddlage* ou brassage de la fonte. « Brassage » est le mot vraiment expressif, aussi juste que pittoresque. Ici, devant le four à puddler, qui est une sorte de fourneau à réverbère, d'aspect assez primitif et, à l'extérieur, sans cette majesté compliquée de la mécanique moderne, des ouvriers, robustes entre les plus robustes, se postent, nus jusqu'à la ceinture. Le col du « convertisseur » ne se débouche pour cracher son jet enflammé qu'à l'heure ou qu'aux heures de la coulée : au contraire, la gueule du four à puddler est incessamment béante, et, comme celle de Cerbère, on dirait qu'elle attire les hommes. Si lointaine, d'ailleurs, que soit cette allusion mythologique, elle n'est point déplacée en ce lieu, car ou la race des cyclopes « brasseurs de fer » a complètement disparu, ou bien en voici les derniers survivants.

Armé du *rabot* ou de l'*aspadelle,* — le « rabot » est un ringard de 2 m. 50 de longueur, et lourd en proportion, terminé par un crochet ; l' « aspadelle, » un autre ringard, du même poids et de la même taille, terminé par une palette, — empoignant de ses fortes mains ce long et lourd outil, chacun de ces géants nus s'approche à son tour, présente à cette espèce de cratère artificiel en ignition sa poitrine et sa face, y plonge son levier qui, en créant le fer, lui aussi va remuer le monde, et, à chaque mouvement de ses bras qu'il lance en avant, il semble qu'il les enfonce dans la gorge d'un monstre pour y aller chercher quelque chose d'invisible encore, mais qu'on sent déjà formidable. Du crochet de son rabot ou de la palette de son aspadelle, il fait donc son métier de puddleur, il brasse la fonte, il la retourne sur la sole du four ; il la pétrit, la coupe, la roule en boules.

Après quelques minutes de cette agitation, qui est de

Digitized by Google

l'action, en plein brasier, le ringard est rouge : l'homme alors le retire, et le couche dans une bâche remplie d'eau où il vient comme s'éteindre en fumant, avec un sifflement ou un chuchotement. L'outil est las, mais l'ouvrier n'a pas le temps de l'être : il prend un autre rabot ou une autre aspadelle, et il recommence, et il continue, tant que son camarade ne lui dit pas : « à moi », bien des minutes encore, et tant que le moment n'est pas venu de saisir dans la pince d'une grosse tenaille-écrevisse les balles de métal chauffé à blanc et de les porter au *cinglage*.

Le *puddlage*, ainsi que l'aciérie, se fait à l'usine, par deux équipes, de composition identique, une de jour, une de nuit. L'une et l'autre de ces deux équipes comprend : un contremaître ; un *peseur ;* des *maîtres-puddleurs ;* des *aides-puddleurs ;* des *troisièmes* ou *rouleurs de boules;* des *marteleurs* ou *cingleurs ;* des *lamineurs ;* et des *machinistes*. Ainsi qu'à l'aciérie, le service actif se double d'un service auxiliaire, constamment de jour, et qui comprend des *rouleurs de fonte,* pesant et préparant les charges pour chaque four ; des *casseurs* et *classeurs de fer ;* un *pointeur* pour la comptabilité de l'atelier.

A côté, à la suite de l'aciérie et de la fonderie, la *tolerie*. Une grue happe, au sortir du four, le lingot de métal réchauffé, et l'apporte sur la table du laminoir. La machine s'ébranle ; la masse menée et ramenée entre des cylindres qui tournent en sens contraire, s'aplatit, s'étire, s'élargit. Auparavant, il n'y a qu'un instant encore, c'était un bloc, un cube, un tronc, haut d'une trentaine à une cinquantaine de centimètres ; c'est désormais une tôle épaisse de quelques millimètres à peine, large d'un mètre, longue de plusieurs mètres, qui se développe comme une étoffe, comme une toile d'acier, comme un drap garance, d'un rouge vif, plus que vif, brutal et sanglant.

Ainsi que les cardeurs et les épingleuses nettoient leur laine

Digitized by Google

ou leur tissu, en arrachant les impuretés qui les déparent, ainsi des ouvriers, chaque fois que, dans son va-et-vient, le jeu des cylindres fait passer et repasser la plaque devant eux, la nettoient du bout d'un balai qu'ils trempent préalablement dans une cuve afin d'éviter qu'il prenne feu au contact du métal en feu; ou bien, dissimulés derrière les montants, s'abritant derrière les colonnes du laminoir, mais près de la tôle rouge feu, rouge sang, près de ce feu de fer à le toucher presque, ils jettent dessus des paquets de bruyère mouillée : tout aussitôt la plaque suinte et chuinte, une flambée monte, une fusée part et retombe alentour en une cascade de flammèches, dans une atmosphère que ne réussit guère à attiédir, — c'est-à-dire à rafraîchir, — les courants d'air qu'on laisse se croiser par des portes pareilles à des brèches, et comme si l'on eût abattu aux quatre murs un pan pour respirer, des quatre coins de l'immense atelier.

De même que l'aciérie et le puddlage, la tôlerie travaille à deux équipes, de jour et de nuit. L'équipe comprend : un contremaître; des *chauffeurs* et des *aides-chauffeurs;* des *leveurs de portes;* des *chefs-lamineurs;* des *seconds lamineurs;* des *rattrapeurs;* des *manœuvres pour la plaque;* des *serreurs de vis;* des *machinistes;* des *rouleurs de charbon*. En dehors de ces deux équipes qui alternent de jour et de nuit, la tôlerie occupe, mais de jour seulement, un personnel auxiliaire nombreux, — et qui n'est pas purement auxiliaire, ou ne l'est pas tout entier, mais dont une partie a la charge de travaux préparatoires ou complémentaires, — composé de : deux sous-chefs de service; de *chefs-cisailleurs,* d'*aides-cisailleurs,* et de *manœuvres-cisailleurs;* de *traceurs;* de *peseurs;* de *chargeurs;* de *répareurs;* de *recuiseurs;* et, comme partout, de *pointeurs* pour la comptabilité. — Ajoutons tout de suite, en intervertissant l'ordre dans lequel nous avons rangé les dix ateliers de l'usine A, que le cinquième, l'atelier du *laminage* proprement

Digitized by Google

dit, où l'on transforme le fer ou l'acier en barres par laminage en cannelures, se subdivise, pour ce qui est de l'organisation du travail et de la répartition des ouvriers, à peu près de la même façon que la tôlerie, où l'on transforme le fer ou l'acier par laminage entre cylindres lisses.

L'atelier qui porte sur notre liste le n° 4, la forge, est le royaume des mastodontes, où régnent les marteaux-pilons gigantesques et les presses moins imposantes, mais peut-être plus puissantes encore : marteaux de trente, de soixante, de cent tonnes; presses de plusieurs centaines et, parfois, de plusieurs milliers de tonnes (1). Domestiqués et asservis à l'homme qu'il leur serait facile de broyer d'un seul coup, les monstrueux engins obéissent en quelque sorte au doigt, et il semble qu'un enfant les manœuvrerait. La pièce à forger une fois placée sur la base qui sert d'enclume, le forgeron présente à l'énorme marteau celle des faces ou celui des points de la pièce où il faut qu'il vienne frapper; la masse s'abat, un poing de 60,000 ou de 100,000 kilos frappe de haut, si fort que le sol en tremble et en ahane sourdement, si juste que la main la plus sûre n'y saurait mettre plus de precision, ni la plus fine plus de délicatesse.

(1) L'usine A possède un marteau-pilon de soixante tonnes; les usines B et C ont des pilons de cent tonnes. L'usine C a des presses de 2,500 tonnes et au delà (*plus de* 2,500,000 *kilos*).

« Aujourd'hui, écrit M. Le Verrier, on remplace souvent le pilon par la presse. En comprimant l'eau avec des pompes à haute pression dans un réservoir où se meut un large piston, on peut exercer un effort pour ainsi dire illimité. Si, par exemple, l'eau est comprimée à 100 atmosphères, chaque centimètre carré de surface du piston supporte un effort de 100 kilogrammes; un piston de 50 centimètres de diamètre transmettra, dans ces conditions, un effort total de 800 tonnes.

« Les grandes presses à forge sont munies de jeux de pompes qui peuvent élever la pression de l'eau jusqu'à 400 atmosphères, et l'effort sur le piston peut s'élever à 4,000 tonnes. Les plus grosses masses s'écrasent sous ce poids formidable. La presse n'agit pas par chocs brusques comme le pilon ; elle avance lentement et sans bruit, mais avec une force irrésistible; son action, au lieu de s'épuiser en un instant comme celle du pilon, est continue et ininterrompue, de sorte qu'en somme le travail avance plus vite. » — *La Métallurgie*, p. 201.

Digitized by Google

Le forgeron est comme l'âme ou l'esprit de ce corps qu'il conduit, qui sans lui irait à l'aveugle et tomberait n'importe où, qui par lui tombe là où il est utile qu'il tombe, et par lui, forge, forme, crée au lieu d'écraser. Tout naturellement, c'est lui qui est à la tête de l'équipe; il y a autant d'équipes, — forgerons et aides-forgerons, — qu'il y a de pilons ou de presses, et généralement les équipes sont doubles, pour un travail continuel de jour et de nuit. Au-dessus de ces forgerons et aides-forgerons répartis en équipes dont chacune a sa presse ou son marteau-pilon, est un *chef-forgeron* qui, lui, commande à toute la batterie des marteaux-pilons et des presses. La forge emploie, en outre, constamment de jour avec le chef-forgeron, un *chef-gabarieur;* des *traceurs;* des *forgeurs à mains;* des *frappeurs;* des *outilleurs;* et le sous-officier comptable, le *pointeur*.

Mais un lingot d'acier, tout chaud amené du four voisin sous le marteau-pilon, a été aplati, arrondi, de quelques touches irrésistibles : il a l'air maintenant d'une meule à repasser qui flamboierait. Or, voici que l'on ajoute et que l'on ajuste au marteau une grosse pointe, un cône très court et très aigu; puis, cela fait, qu'on précipite de tout son poids et de toute sa force la masse, avec l'espèce de diamant métallique dont on l'a armée, droit sur le centre de la meule. Bientôt, un trou y est creusé. On accroche la meule à la griffe d'une grue qui la transporte et l'emboîte sur un axe, le premier d'une série de trois ou quatre de calibre différent et croissant. Le disque tourne, tourne, comme un soleil de feu d'artifice à une vitesse qui s'accélère, et chaque tour le distend, l'évide et l'élargit. On voit, dans un éblouissement, le cercle se dessiner et se parfaire, d'axe en axe, jusqu'au dernier, où l'ouvrier qui préside à l'opération prend un grand compas et le mesure pour s'assurer s'il a atteint le diamètre convenu. S'il l'a atteint, on le retire, et le lingot est changé en bandage de roue pour chemins de fer. L'atelier des *ban-*

Digitized by Google

dages, à l'usine A, travaille à une seule équipe de jour, qui comprend des *chauffeurs* et *aides-chauffeurs;* des *marteleurs;* des *lamineurs;* des *compasseurs;* des *manœuvres;* des *machinistes;* un *pointeur,* etc.

Une des opérations principales de l'aciérie, c'est la trempe, et le proverbe n'a pas tort qui dit que la trempe fait l'acier. Du fer porté à une haute température, puis refroidi brusquement par immersion dans l'eau, n'acquiert aucune qualité nouvelle. L'acier, porté aussi à une haute température, si on le laissait refroidir naturellement, ne serait pas altéré non plus et demeurerait le même acier. Mais, lorsque, au lieu de le laisser refroidir peu à peu, on le plonge, tout rouge encore jusqu'au blanc, dans de l'eau froide, il devient aussitôt très dur et très cassant, d'autant plus dur que l'acier était plus chaud et que l'eau était plus froide. C'est de l'acier complet à présent, brillant et susceptible de recevoir le plus beau poli, l'on dirait volontiers le poli « à huit reflets » des obus et le poli glacé des lames. Il a même parfois, et pour certains ouvrages, le défaut d'être trop dur et trop cassant. On le soumet alors au *recuit;* on le réchauffe à une température inférieure à celle de la trempe, et, en le laissant refroidir lentement, on ressoude en quelque manière ses molécules, on l'empêche de s'égrener, et on lui rend ainsi de l'élasticité et de la plasticité.

Nous assistâmes, dans l'atelier de *cémentation* (1) de l'usine

(1) « Pour fabriquer des aciers exactement au degré de carburation voulu, on emploie le procédé de *cémentation.* On prend des barres de fer pur et on lui incorpore une certaine quantité de carbone en les chauffant longtemps au milieu d'une masse de charbon de bois en poudre. Au rouge cerise, les deux corps se combinent ensemble et le carbone pénetre peu à peu jusqu'à une certaine profondeur dans la barre. Il s'y introduit et y chemine progressivement, bien que le métal reste solide...

« Cette opération se fait dans de grandes caisses où les barres de fer plates sont empilées avec des lits alternatifs de charbons en grains. Ces caisses sont placées sur des banquettes recouvertes d'une sorte de hotte. Après avoir chargé les caisses, on ferme les portes du four, on les lute avec soin, et on chauffe au moyen

Digitized by Google

C, à la trempe d'une plaque pour tourelle de cuirassé. On la fit glisser, longtemps chauffée, puis progressivement refroidie, au-dessous d'un jeu de robinets; et l'eau, pleuvant doucement, comme en caresse, vint corriger, amender, achever l'œuvre du feu, la rendre plus malléable ou plus maniable, sans la rendre moins résistante... Un peu plus loin, dans une autre partie de l'atelier, on était en train de tremper des canons de 155 millimètres. Eux, comme il faut qu'ils soient très durs, un homme, au visage couvert d'un masque, les cueille, si rouges qu'on les croirait saignants, à la gueule du four, et, tout entiers, tout d'un coup, le palan qui les enlève les dépose dans une cuve où ils disparaissent de la culasse à la bouche. Pour les longues pièces de marine, les vrais Longs Toms, qui n'en finissent pas et qui pèsent plus de 40,000 kilos, la cuve est verticale; c'est un puits profond au moins du double de leur longueur; elles y descendent majestueusement, comme dans la gloire empourprée d'une apothéose de la force, s'y engloutissent, et n'en remontent que blanchies et bleuies de l'incorruptible éclat, durcies encore, dures à jamais de la dureté infrangible de l'acier.

Mais non, il n'y a pas d'acier si dur qui soit infrangible ou impénétrable à l'acier, et voici peut-être le plus grand miracle. Jusqu'ici l'homme, pour produire le métal, le traduire en sa forme et le conduire à sa fin, a eu la collaboration surhumaine, quasi divine ou infernale, du feu. Le feu est venu à son aide, pour amollir, fondre, dissocier, réassocier le

d'un foyer placé entre les banquettes. On maintient le four chaud plusieurs jours, car il faut longtemps pour que la cémentation se fasse sentir jusqu'à une certaine profondeur. L'opération est naturellement d'autant plus longue qu'on veut avoir un acier plus carburé. A la fin, on laisse refroidir lentement, on ouvre les caisses, puis on casse les barres et on examine leur grain, c'est-à-dire l'aspect de la cassure, pour les assortir et les classer en catégories suivant leur degré de dureté. » — Urbain Le Verrier, *la Métallurgie*, p. 167.

Digitized by Google

fer et l'acier. Maintenant c'est l'acier seul, à froid, qui va rogner, entamer, scier, couper l'acier sans le moindre bruit ni le moindre grincement. Je me rappelle un armurier de Tolède qui prenait une pièce de deux sous et tranquillement, sur le seuil de sa boutique, pour l'émerveillement des passants, la perçait d'un coup de poignard. Mais ici, c'est bien autre chose que le bon poignard de Tolède! La roue dentée, mue par un pouvoir supérieur, entre dans le bloc d'acier et le tranche, avec la même facilité que le couteau entre et tranche dans le beurre ou dans le savon. Les copeaux d'acier volent autour de la machine à raboter, moins légers, mais tout aussi minces que les copeaux de sapin, et s'enroulent comme eux en tortillons. L'ajusteur travaille l'acier comme le menuisier travaille le bois; il y fait des coupes et des asssemblages. A l'usine A, les ateliers de l'*ajustage* et du *blindage* sont, eux aussi, à deux équipes de jour et de nuit, et dans chacune d'elles il y a, sous les ordres d'un contremaître, des *tourneurs*, des *raboteurs*, des *fraiseurs*, des *perceurs* et des *manœuvres*.

C'est le dernier service actif de l'usine, ou l'avant-dernier, si l'on compte comme actif le service de l'*entretien*. Normalement, ce service n'est que de jour; point de service de nuit; mais survienne une réparation urgente, et tout de suite il se dédouble en service de jour et service de nuit. Il comporte d'ailleurs toutes les subdivisions possibles de façon à parer à tout événement; toutes les catégories ou spécialités s'y retrouvent et s'y rencontrent : *contremaîtres; pointeurs pour la comptabilité; chef-chaudronnier, chaudronniers; chef-forgeron, forgerons; frappeurs; chef-maçon, maçons; chef-électricien, aides-électriciens; chefs-chauffeurs de chaudières, chauffeurs; chefs-alimenteurs, alimenteurs; chefs-machinistes, machinistes; chefs-monteurs*, etc.

Les bureaux auxiliaires sont au nombre de six, à savoir :

Digitized by Google

1° *Bureau des études;*
2° *Comptabilité;*
3° *Laboratoire;*
4° *Magasin;*
5° *Caisse de secours;*
6° *Transports;*

Le *bureau des études* est chargé de préparer les plans et devis des constructions nouvelles, et de pourvoir aux modifications ou réparations qu'exige si fréquemment l'outillage compliqué d'une usine. Outre le chef de bureau, qui est le chef du service, il se compose surtout de *dessinateurs*.

A la comptabilité, un *chef-comptable* et autant d'*aides* qu'il en est besoin. Ce sont eux qui réunissent, centralisent et totalisent tous les renseignements transmis par les « pointeurs » des divers services; qui les groupent pour établir les feuilles de paie et les revients; et qui font parvenir les revients bruts au bureau de l'administrateur délégué, pour arrêter la comptabilité générale de l'entreprise.

Le service du *laboratoire* est de la plus haute importance : c'est un service fondamental dans les aciéries qui produisent les nouveaux métaux avec nickel, chrome, tungstène, molybdène, etc. Car il y a acier et acier; et il est trop simple de croire que l'acier est toujours le même acier : deux grains d'acier ne se ressemblent pas plus que deux gouttes d'eau; ils peuvent, au contraire, différer grandement. Il suffit à qui veut s'en convaincre d'en regarder deux échantillons au microscope, et l'on en regarderait dix qu'on en trouverait de dix types... Le *laboratoire* de l'usine A se subdivise en *laboratoire chimique*, pour l'étude et le dosage des corps dont sont constitués les aciers, pour l'examen et la détermination de leur composition chimique; et en *laboratoire physique*, pour l'examen, à l'aide du microscope, de l'état physique des

Digitized by Google

aciers. A ce service sont employés un *chef de laboratoire,* des *aides,* et des *gamins* ou *apprentis.*

Le *magasin* occupe un *chef-magasinier*, également chargé de tout ce qui concerne les blessés (malgré les précautions, les accidents sont malheureusement presque quotidiens dans les grandes usines métallurgiques, — nous aurons plus tard à le constater) ; un *sous-chef-magasinier,* à qui incombe le soin de faire les commandes nécessaires à l'entretien et de les distribuer dans les ateliers ; ce chef et ce sous-chef assistés de plusieurs *aides.*

La *caisse de secours,* à l'usine A, n'est point, à proprement parler, un service d'usine ; les ouvriers en ont seuls l'administration ; seuls, ils y nomment leurs délégués ; ils font leurs affaires eux-mêmes et eux seuls ; la Compagnie n'intervient que par ses dons et tout au plus, officieusement, quand on le lui demande, par un conseil.

Le service des *transports* est confié à un *entrepreneur,* ayant à sa disposition le personnel et le matériel suffisant pour effectuer toutes les manutentions en dehors des ateliers . chargements de wagons, déchargements, etc...

Si la comparaison de l'organisation du travail avec l'organisation militaire est permise pour la métallurgie comme pour les mines, telles sont les troupes ou telles sont les armes, tels sont les cadres de sous-officiers, tel est le corps d'officiers de l'armée métallurgique. Et l'on peut hardiment, pour la métallurgie, user de cette comparaison qui se présente à l'esprit dès que l'on se trouve en face d'une force disciplinée et hiérarchisée, organisée ; car, quelle force plus disciplinée, plus hiérarchisée, plus organisée que l'armée ? et, dans l'industrie, quelle discipline, quelle hiérarchie, quelle organisation du travail plus forte que dans la métallurgie ? Chaque service, actif et auxiliaire, relève d'un chef de service : soit, à l'usine A, quinze chefs de service, qui relèvent du *directeur-*

Digitized by Google

technique ou *ingénieur-directeur*, sont en relations continuelles avec lui, et avec lui traitent toutes les questions intéressant la marche de tous les services. Mais, chaque jour, l'ingénieur-directeur lui-même va conférer de ces questions, notamment des marchés et des commandes, avec l'*administrateur-délégué*, qui représente et en qui s'incarne la Compagnie : « en qui s'incarne » est le mot vrai, puisqu'il est le patron en chair et en os, la personne et le nom de ce patronat impersonnel et anonyme.

II

L'usine B possède, ce que n'a pas l'usine A, un *haut-fourneau;* elle a, de plus, une *tréfilerie*. Ce haut-fourneau, construit il y a quelque vingt ans, est le seul qui à cette heure reste en activité dans le département. De là une nouvelle catégorie ou plutôt de nouvelles catégories, de nouvelles spécialités d'ouvriers. La loi du haut-fourneau étant de ne s'éteindre jamais, ces ouvriers forment des équipes de jour et de nuit dont chacune comprend : des *fondeurs* et des *aides-fondeurs ;* des *peseurs ;* des *chargeurs ;* des *rouleurs ;* des *leveurs* et *empileurs ;* des *outilleurs ;* et des *manœuvres*.

La *tréfilerie* n'est pas ce qu'il y a de moins étrange dans le travail du fer, dans ce théâtre merveilleux, tout plein de changements à vue, où la puissance de l'industrie atteint on ne sait quoi de magique, et, mariant les couleurs, variant les formes, se jouant des dimensions, séparant et combinant de nouveau les éléments constitutifs des corps, renversant ou redressant les données de la nature, réalise l'illusion et matérialise l'impossible. Cette barre qui s'engage, longue d'un mètre peut-être et large de huit à dix centimètres, dans la

Digitized by Google

première cannelure du laminoir, guidée par des hommes qu'on a eu la précaution de revêtir de jambières de métal, sort bientôt de la dernière, longue d'une trentaine, d'une quarantaine de mètres ou davantage, pas plus grosse que le petit doigt; elle se tord en anneaux, se plie, se replie, court à terre, comme un serpent de feu; c'est le plus mobile, le plus agile, le plus reptile des reptiles; et il faut être perpétuellement sur le qui-vive pour l'éviter, sauter d'un côté, puis de l'autre, selon qu'il ondule d'un côté ou de l'autre, ne pas se laisser prendre, en ses lacets, en ses nœuds, car, de quelque point qu'il effleure, il blesse; son contact même est une morsure, et sa morsure est une brûlure. Une seconde de distraction ou de retard peut être fatale, et l'on nous a cité le cas d'un de ces ouvriers qui, ayant manqué son élan, a eu le pied entortillé, encerclé et coupé net. Il faut donc, à la tréfilerie, une mobilité, une agilité, une « reptilité » presque égales à celles de ce fil qui zigzague en une traînée de feu; aussi la règle ou l'habitude est-elle de n'y mettre que de très jeunes gens.

Ce travail donne la *machine* ou le fil ébauché. Mais, le laminoir n'étant pas un instrument assez délicat pour en réduire l'épaisseur au-dessous de 6 à 7 millimètres de diamètre, si l'on veut faire de la « machine » un fil fin, on l'étire à travers des filières, c'est-à-dire à travers des plaques d'acier dur percées de trous. Le fil, enroulé sur une bobine, est aminci à la lime par une de ses extrémités, et engagé dans la filière, — comme naguère la barre dans le laminoir, — saisi avec une pince, fixé à une autre bobine à laquelle on imprime une rotation et sur laquelle il vient s'enrouler au fur et à mesure que la première se déroule (1). Ainsi, à froid, — en suivant la filière, — et après un grand nombre de passages

(1) Voyez Urbain Le Verrier, *la Métallurgie*, p. 198-200.

Digitized by Google

par des trous de plus en plus étroits, la « machine » devient le fil fin, et le câble un fil télégraphique ou une corde de piano.

L'atelier de la *tréfilerie* emploie : des *chauffeurs du train-machine* et leurs *aides-chauffeurs ;* un *lamineur;* des *dégrossisseurs;* des *doubleurs ;* des *démêleurs;* des *porteurs* et *tourniqueurs;* des *empileurs de machine;* des *tréfileurs ;* des *recuiseurs* et *décapeurs ;* des *trempeurs* et *galvaniseurs ;* un *tonnelier ;* des *outilleurs ;* des *magasiniers* et *manœuvres.*

Au demeurant, l'organisation du travail est à peu près la même à l'usine B qu'à l'usine A ; la distribution en ateliers est la même, sauf quelques spécialités encore, que l'usine B a admises et que n'a pas l'usine A. Cette usine B se compose, en somme, de quatorze ateliers différents, savoir :

1° Haut-fourneau ;
2° Puddlage;
3° Aciéries Martin;
4° Moulerie d'acier;
5° Tréfilerie d'acier;
6° Aciérie à creusets avec fours de cémentation;
7° Laminoirs avec marteaux de ressuage et martinets;
8° Fabrique d'outils industriels et d'agriculture;
9° Fabrique de ressorts pour carrosserie et chemins de fer;
10° Fabrique d'essieux pour carrosserie;
11° Fabrique d'enclumes;
12° Grosses forges;
13° Atelier de montage-finissage;
14° Ateliers d'entretien, moulerie de fonte, et machines à vapeur.

Le personnel dirigeant et sous-dirigeant comprend : un *directeur*, huit ingénieurs chefs de service; des sous-ingénieurs; des contremaîtres et des surveillants, répartis comme il suit entre les ateliers :

1 ingénieur pour : 1° le haut-fourneau, avec 1 contremaître et 1 surveillant; 2° le puddlage, avec 1 contremaître et 1 surveillant.

Digitized by Google

Personnel ouvrier du haut-fourneau. — (*Voir plus haut.*)

Personnel ouvrier du puddlage. — Puddleurs. — Aides-puddleurs. — Troisièmes aides. — Cingleurs. — Pilonniers. — Traineurs et balayeurs. — Casseurs. — Rouleurs de houilles et de crasses; manœuvres. — Rouleurs de fonte.

1 ingénieur pour : 3° les aciéries Martin, avec 3 contremaîtres et 2 chefs d'équipe; 4° la moulerie d'acier, avec 1 sous-ingénieur, 1 contremaitre et 4 chefs d'équipe.

Personnel ouvrier des aciéries Martin. — Fondeurs. — Aides-fondeurs. — Chauffeurs. — Aides-chauffeurs. — Chargeurs et rouleurs. — Aides-chargeurs. — Gaziers. — Couleurs. — Aides-couleurs. — Pocheurs. — Peseurs, marqueurs et ébarbeurs. — Troisièmes aides et manœuvres. — Outilleurs. — Maçons.

Personnel ouvrier de la moulerie d'acier. — Mouleurs. — Ébarbeurs. — Sableurs et manœuvres. — Outilleurs.

1 ingénieur pour : 5° la tréfilerie, avec 1 contremaitre, 1 surveillant, 1 chef d'équipe.

Personnel ouvrier de la tréfilerie. — (*Voir plus haut.*)

1 ingénieur pour : 6° aciérie à creusets, avec 1 sous-ingénieur et 1 surveillant; 7° les laminoirs, marteaux de ressuage et martinets, avec 2 contremaitres, 2 surveillants et 1 chef d'équipe.

Personnel ouvrier de l'aciérie à creusets. — Fondeurs. — Arracheurs. — Démouleurs. — Gaziers. — Peseurs de charges. — Pocheurs et manœuvres. — Chauffeurs à la cémentation. — Cémenteurs.

Personnel ouvrier des laminoirs, étirage et ressuage. — Lamineurs. — Dégrossisseurs. — Presseurs. — Leveurs de barres et releveurs. — Scieurs. — Dresseurs. — Chauffeurs. — Aides-chauffeurs. — Marteleurs. — Aides-marteleurs. — Pilonniers. — Étireurs. — Burineurs d'acier. — Magasiniers et casseurs. — Rouleurs de houille et manœuvres. — Tourneurs de cylindres. — Outilleurs.

1 ingénieur pour : 8° les outils, avec 2 contremaîtres; 9° les ressorts, avec 1 contremaitre et 3 chefs d'équipe.

Personnel ouvrier de la martellerie et outils. — Forgeurs. — Frappeurs. — Chauffeurs. — Marteleurs. — Étireurs. — Pilonniers. — Cintreurs. — Meuleurs et limeurs. — Magasiniers et manœuvres.

Personnel ouvrier des ressorts. — Cisailleurs. — Pointeur et perceurs. — Lamineurs. — Découpeurs. — Forgeurs. — Frappeurs. — Limeurs. — Chauffeurs. — Cintreurs. — Recuiseurs. — Ajusteurs. — Trempeurs. — Meuleurs et arrondisseurs. — Mon-

Digitized by Google

teurs. — Outilleurs. — Emballeurs et manœuvres. — Nettoyeurs.

1 ingénieur pour : 10° les essieux de carrosserie, avec 1 contremaitre; 11° les enclumes, avec 1 contremaitre; 12° les grosses forges, avec 1 sous-ingénieur, 1 contremaitre, 1 surveillant et 2 chefs d'équipe.

Personnel ouvrier des essieux de carrosserie. — Chauffeurs. — Aides-chauffeurs. — Marteleurs. — Pilonniers. — Paqueteurs. — Matriceurs. — Forgeurs et enviroleurs. — Frappeurs. — Tourneurs et aléseurs. — Perceurs. — Meuleurs. — Raboteurs et mortaiseurs. — Ajusteurs. — Magasiniers et manœuvres.

Personnel ouvrier des enclumes. — Forgeurs. — Frappeurs. — Limeurs. — Perceurs. — Trempeurs. — Manœuvres.

Personnel ouvrier des grosses forges. — Chauffeurs. — Aides-chauffeurs. — Marteleurs. — Aides-marteleurs. — Pilonniers. — Leveurs de porte. — Lamineur de bandages. — Mandrineurs de bandages. — Burineurs d'ébauches de bandages. — Forgeurs. — Frappeurs. — Cisailleurs. — Dresseurs. — Traceurs. — Vérificateurs. — Outilleurs. — Rouleurs de houille et manœuvres.

1 ingénieur pour : 13° le montage-finissage, avec 2 contremaitres, 1 surveillant et 3 chefs d'équipe.

Personnel ouvrier du montage-finissage. — Forgeurs. — Frappeurs. — Traceurs. — Ajusteurs. — Tourneurs. — Raboteurs. — Mortaiseurs. — Perceurs. — Fraiseurs. — Aléseurs. — Scieurs. — Centreurs. — Embatteurs de roues. — Manœuvres.

1 ingénieur pour : 14° les ateliers d'entretien, machines à vapeur, avec 2 sous-ingénieurs, 6 contremaitres et 6 chefs d'équipe.

Personnel ouvrier des ateliers d'entretien et des machines à vapeur. — Chargeurs de houille. — Wagonniers. — Chauffeurs de chaudières. — Alimenteurs. — Machinistes. — Aiguilleurs. — Charpentiers. — Menuisiers. — Maçons. — Aides-maçons. — Terrassiers. — Manœuvres. — Ajusteurs. — Forgeurs. — Frappeurs. — Tourneurs. — Perceurs. — Raboteurs et taraudeurs. — Chaudronniers. — Ferblantiers. — Électriciens. — Modeleurs. — Mouleurs de fonte. — Ébarbeurs.

L'usine B fournit un exemple excellent de ce que les philosophes ou les sociologues appelleraient « le *processus* de croissance » d'un établissement de la grande industrie dans la seconde moitié du dix-neuvième siècle. Fondée en 1854, à l'effet déclaré d'exploiter un brevet pour la fabrication du

Digitized by Google

produit mixte (*acier fondu au creuset coulé sur fer*) (1), et plus généralement de fabriquer le fer et l'acier, elle se consacra d'abord à la production des aciers pour outils, des fers fins de puddlage, des ressorts pour la carrosserie et pour les chemins de fer, puis de presque tout le matériel nécessaire à la construction : rails, bandages, essieux, etc. Cependant l'adoption du procédé Bessemer, l'invention du four Siemens en 1865, le perfectionnement qu'y apportait en 1867 l'ingénieur français Pierre Martin, permettaient d'obtenir, par grandes masses et couramment, des aciers de qualités diverses et de toutes les « nuances » de dureté. En 1873, vingt ans après sa fondation, l'usine B s'annexait un haut-fourneau, d'une capacité de 200 mètres cubes, où elle traitait elle-même et pour sa propre consommation des minerais tirés des Pyrénées ou de l'Algérie. Successivement ou simultanément, de 1873 à 1878, on procédait encore à d'autres installations : fours pour la production de l'éponge de fer par réduction directe ; four à puddler à brassage mécanique ; four à réchauffer desservant le train-laminoir gros mill; compresseur de l'acier liquide dans le moule, pilon atmosphérique.

De ces innovations quelques-unes réussissaient, d'autres ne donnaient point les résultats qu'on en avait attendus; et c'étaient des expériences, des tâtonnements, des corrections, des abandons et des reprises. Au dehors les conditions commerciales se modifiaient; de nouvelles découvertes suscitaient de nouvelles concurrences; l'application en grand du procédé Thomas Gilchrist allait désormais permettre l'emploi des minerais phosphoreux et pauvres du Nord et de l'Est, tenus jusqu'alors pour inutilisables : il fallait donc chercher ail-

(1) La production de l'acier fondu était alors très coûteuse et l'on en était arrivé, dans certains cas particuliers, comme la fabrication des rails et bandages, par exemple, à envisager la nécessité de souder l'acier sur le fer. C'est d'ailleurs la même idée qui s'est trouvée plus tard, en 1873, appliquée à la fabrication des plaques de blindage Cammel.

Digitized by Google

leurs, ramener d'ailleurs la prospérité qui menaçait de s'éloigner par là. L'usine B se hâtait en conséquence d'ouvrir un atelier de tréfilerie et d'installer un train-machine (1880) ; elle augmentait sur toute la ligne sa puissance de production, donnait une impulsion plus forte aux travaux qui se rattachent à la confection du matériel de guerre, et en même temps commençait à fabriquer *des projectiles et des canons* pour la marine.

En même temps aussi, on apportait un soin particulier à la fabrication des *moulages d'acier ;* on revenait à celle des *aciers fondus au creuset pour outils*, quelque peu délaissés à la suite des premiers succès des aciers Martin ; on ajoutait des spécialités aux spécialités : en 1888, les *enclumes en acier fondu ;* en 1889, les essieux de carrosserie (*essieux de charrette et essieux à patins*) ; plus tard, les *réservoirs pour torpilles automobiles*. D'année en année, l'usine grandissait ; les développements appelaient les développements : on refaisait ou l'on améliorait l'outillage de l'atelier des forges, en le dotant d'un pilon de 40 tonnes, avec grues de 50 à 60 tonnes pour le desservir ; on installait, d'autre part, des chantiers de moulage d'acier, des cubilots et des molletons pour la prépation des terres de moulage, un atelier de démoulage, un atelier d'ébarbage des moulages d'acier avec burins pneumatiques et pont roulant électrique ; un four Martin-Siemens avec gazogène accolé ; des appareils Cowper et des épurateurs de gaz au haut-fourneau ; un creuset en acier moulé, un nouveau laminoir pour aciers marchands ; au montage, de *gros tours*, des *raboteuses à force électrique*, des *mortaiseuses*, etc., afin de pouvoir usiner les *arbres* et autres pièces de tout poids et de toute dimension pour les constructions navales.

Comme il était visible que l'industrie entrait dans l'ère de l'électricité, on ne se laissait pas devancer : on créait au plus

Digitized by Google

vite une station électrique pour produire l'éclairage et la force motrice d'une partie de l'usine ; un atelier de modelage avec machines-outils électriques ; un appareil de trempe avec four vertical et treuil électrique pour tubes de canons jusqu'à vingt tonnes et quinze mètres de longueur. Cependant on n'avait garde de négliger cette autre grande force, la vapeur, et l'on remplaçait peu à peu les chaudières verticales par des chaudières multitubulaires. Ainsi, du simple au composé, d'une spécialité à l'autre, et de cette autre, puis d'une autre, à l'universalité des œuvres de métallurgie, s'est développée et comme déployée l'usine B en ses quatorze ateliers, sur une surface de plusieurs hectares. Croître par addition de spécialités, par adjonctions d'ateliers, c'est en deux mots toute son histoire ; et c'est toute l'histoire de toutes les usines du même genre, dans la même industrie et dans la même région.

La troisième usine observée par nous, l'usine C, bien qu'elle ne le cède point, et loin de là, en importance aux deux premières, semble, par son titre même, délimiter plus étroitement le champ de son activité, et la restreindre ou la réserver surtout pour *la marine et les chemins de fer* ; mais, dans ce champ plus étroitement circonscrit, l'activité est merveilleuse et merveilleusement ordonnée. Comme les deux premières, elle a : des ateliers de construction (qui comprennent : fonderie de fonte, forges maréchales, tours et rabots, montage et chaudronnerie, usinage) ; atelier de trempe et de cémentation ; aciérie ; laminage des tôles et blindages et finissage des blindages ; laminage des profilés et puddlage ; grosse forge (pilons et presse) ; entretien (forge de réparations et maçonnerie).

On peut dire, en ne subdivisant pas trop, et, au contraire, en rassemblant, en réunissant un peu, que les ateliers de construction emploient douze catégories d'ouvriers (ajus-

Digitized by Google

teurs, tourneurs, raboteurs, fraiseurs, chaudronniers, mouleurs, modeleurs, fondeurs, forgeurs, machinistes, manœuvres, apprentis); les ateliers de trempe et de cémentation, trois catégories (chauffeurs, machinistes, manœuvres); l'aciérie, cinq catégories (fondeurs, mouleurs, ébarbeurs, machinistes, manœuvres); le laminage des tôles et blindages, neuf catégories (lamineurs, ajusteurs, chauffeurs, cisailleurs, traceurs, dresseurs, raboteurs, machinistes, manœuvres); le laminage des profilés et le puddlage, cinq catégories (lamineurs, puddleurs, chauffeurs, machinistes, manœuvres); la grosse forge, quatre catégories (marteleurs, chauffeurs, machinistes, manœuvres); l'entretien, douze catégories (tourneurs, raboteurs, perceurs, machinistes, chauffeurs, ajusteurs, forgeurs, chaudronniers, charpentiers, charrons, manœuvres). Au total, en sept services, *quarante-huit* catégories.

Le personnel ouvrier est encadré, à l'usine C, par un personnel dirigeant et sous-dirigeant qui compte :

1° Ateliers de construction : 1 ingénieur chef de service, 8 sous-ingénieurs, 16 contremaitres, 16 chefs d'équipe;

2° Ateliers de trempe et cémentation : 1 ingénieur chef de service, 2 sous-ingénieurs, 2 contremaitres, 4 chefs d'équipe;

3° Aciérie : 1 ingénieur chef de service, 5 sous-ingénieurs, 6 contremaitres;

4° Laminage des tôles et blindages et finissage des blindages : 1 ingénieur chef de service, 2 sous-ingénieurs, 7 contremaitres, 5 chefs d'équipes;

5° Laminage des profilés et puddlage : 1 ingénieur chef de service, 1 sous-ingénieur, 4 contremaitres;

6° Grosse forge : un ingénieur chef de service, 1 sous-ingénieur, 1 contremaitre, 5 chefs d'équipe;

7° Entretien : 2 ingénieurs chefs de service, 2 sous-ingénieurs, 6 contremaitres, 8 chefs d'équipe.

Lors de ma visite à cette usine, j'ai vu, en une seule journée, ou plutôt en une seule matinée, de neuf heures à

Digitized by Google

onze heures, — juste le temps de passer d'un atelier à l'autre, — dix opérations différentes : à la *tôlerie*, le laminage de tôles pour disques, et le gabariage, par la presse, de 2,500 tonnes, d'une plaque de blindage; à l'atelier de *cémentation*, la trempe d'une plaque pour tourelle ; à l'*aciérie*, une coulée de lingots pour tôles; aux *bandages*, le laminage de bandages pour chemins de fer; au *grand mill*, le laminage de faux cercles; au *puddlage*, la fabrication de fer pour roues ; à l'atelier de *trempe*, la trempe de frettes de 28 cm., la trempe de deux canons de 155 mm., la trempe d'obus de 164,7. Voilà deux heures de la vie d'une grande usine métallurgique : il en est ainsi tous les jours; et, pour certains de ses services, il en est ainsi jour et nuit.

III

C'est le travail concentré, continu et intense. Mais c'est, d'autre part, le travail divisé et spécialisé. Concentré dans l'usine, divisé entre les ateliers, spécialisé entre les ouvriers. Faisons des catégories d'ouvriers une récapitulation sommaire : on en trouve, en laissant de côté les manœuvres, en ne retenant que les spécialités réelles, et en comptant ensemble, dans la même spécialité, les chefs, les compagnons et les aides, *quarante-deux* à l'usine A; *quarante-huit* à l'usine C; et, chiffre bien plus gros qui s'explique par ce fait que cette troisième usine B a plusieurs ateliers que n'ont ni l'usine A ni l'usine C : — haut-fourneau, tréfilerie, fabrique d'outils, fabrique de ressorts, fabrique d'essieux, fabrique d'enclumes, lesquels veulent précisément des ouvriers rompus à des ouvrages spéciaux, — on n'en trouve pas moins de *cent quarante-sept* à l'usine B.

Digitized by Google

De *cinquante* à *cent cinquante*, selon que l'usine a ou n'a pas tel ou tel atelier, fait ou ne fait pas telle ou telle fabrication, et sans doute, selon que l'on suit tel ou tel mode de distribution ou de classement, c'est en ces limites que varie le nombre des spécialités ou des catégories dans des usines métallurgiques employant, comme A, B et C, de deux mille à trois mille ouvriers (1). Elles-mêmes, pourtant, ces catégories, ces spécialités, qui sont de cinquante à cent cinquante, se rassemblent, se groupent en équipes, par ateliers, chaque équipe ayant ses hommes, ses cadres, son chef, chaque atelier ayant les siens, et l'usine tout entière, en tous ses ateliers, en toutes ses équipes, ayant le sien, le directeur, chef suprême de l'entreprise et du personnel. Et en ce directeur, de qui tout part, à qui tout revient, par lui s'opère la reconcentration, la réunification du travail divisé et spécialisé : en lui, et au-dessous de lui, en ces services, ces ateliers, ces équipes et leurs chefs, le travail se régularise, se hiérarchise, et, par conséquent, s'organise.

En effet, il s'y organise ; nous tenons bien ici tous les traits, tous les caractères de l'organisation ; et nous tenons du même coup, en ces usines métallurgiques, tous les traits, tous les caractères de la grande industrie moderne. Nous surprenons en plein jeu, en plein exercice, la force même, la loi même de cette industrie, conductrice et dominatrice de notre évolu-

(1) La division du travail et son organisation sont d'ailleurs la même dans la plus grande et la plus célèbre des usines métallurgiques françaises, au Creusot. Là aussi, fonderies, forges, aciéries ; et, comme ateliers, les hauts-fourneaux, les aciéries, les presses et pilons, les fonderies, la forge. Là aussi, un personnel ouvrier, réparti par équipes, et composé de chefs d'équipe ou chefs-ouvriers, d'ouvriers, d'élèves-ouvriers (qui sont les aides) et de manœuvres. Un personnel dirigeant et sous-dirigeant, composé d'ingénieurs, de contremaîtres et des chefs d'équipe précités. La hiérarchie s'établissant de bas en haut dans chaque service, certaine et serrée : chefs d'équipe, contremaîtres, chefs d'atelier, ingénieur-chef de fabrication ou chef des travaux, chef de service. Effectif de ces divers services, 5,000 ouvriers environ, et autant, environ 5,000, dans les services de constructions mécaniques, de matériel d'artillerie, de chemins de fer, etc. : en tout, une dizaine de mille.

Digitized by Google

tion économique, et plus que de l'évolution économique, de toute notre évolution sociale : la force ou la loi de concentration.

Nous les saisissons mieux encore que dans les mines. Pour les mines, la nature a poussé les hommes où était la houille : voulant la trouver, il leur fallait venir là, ils ne pouvaient aller ailleurs. Dans la métallurgie, si, comme c'est le cas pour la Loire, ils n'ont pas le minerai sur place, la nature n'y est plus pour rien, ou n'y est que pour beaucoup moins, la proximité du combustible; quant au reste, c'est évidemment la force, la loi de l'industrie qui agit. Et elle agit imperturbablement dans le sens de la concentration : l'outillage, l'ouvrage, les ouvriers, le travail et le capital, elle concentre tout; elle est une grande « assembleuse » des choses et des hommes.

Assembleuse des choses. Autour de la machine à vapeur, qui devenait le moteur indispensable, se sont concentrés, — nous l'avons montré tout au long, — premièrement les outils, les instruments du travail; deuxièmement, à portée de ces instruments, afin de les avoir sous la main et de pouvoir les utiliser, s'est concentré le travail. L'atelier isolé s'est transformé en atelier distinct encore, mais simple partie de ce tout qu'est l'usine. Le travail, de particulier ou individuel qu'il était jadis, va dorénavant, en quelque manière et dans quelque mesure, être collectif. Cela se vérifie et s'affirme à tous les degrés : ainsi l'unité, la cellule de l'industrie, est l'usine; la cellule de l'usine est l'atelier; la cellule de l'atelier est l'équipe; — la théorie s'était permis de le poser en axiome : l'observation des faits, et du détail des faits, qu'elle porte sur A, sur B ou sur C, le prouve surabondamment.

Assembleuse des hommes aussi, et parce qu'assembleuse des choses. Concentrés dans l'usine pour le travail, les hommes

Digitized by Google

ont été conduits à se concentrer autour de l'usine après le travail : ainsi sont nées des villes, comme B et C, pure création de l'industrie, qui n'existaient pas avant elle et disparaîtraient avec elle, qui n'ont qu'elle pour source de population, pour aliment et pour raison d'être.

Concentration de l'outillage, du travail et des travailleurs; concentration parallèle et pareille, des capitaux. Quelques milliers de francs, quelques centaines de milliers de francs au maximum, un bailleur de fonds ou une commandite suffiraient à l'usine qui n'était guère qu'un atelier et que l'on vouait à un seul objet; mais des millions ne seraient pas de trop pour l'usine qui, comme A, B et C, s'étend à dix ou quinze ateliers, embrassant toute la production, toute la fabrication du fer ou de l'acier; or, ces millions, dont on ne saurait se passer, le meilleur moyen de les avoir, c'était de les demander à tout le monde par une émission d'actions. L'argent affluait donc de partout vers l'industrie, se concentrait de partout sur l'industrie. Il en était lui-même comme un second moteur; autour de celui-là, comme autour de l'autre, autour de l'argent comme autour de la machine, se faisait la concentration; et, comme le travail, le capital obéissait à cette force, subissait cette loi, à laquelle rien n'échappe dans le monde depuis un siècle, et qui est, je dirais volontiers la loi fondamentale et constitutionnelle de la grande industrie.

Néanmoins, ce n'est pas assez de dire la loi de concentration; et l'on devrait dire la double loi de concentration et de spécialisation, deux lois qui ne sont point contradictoires, mais complémentaires l'une de l'autre, et qui ne sont pas en vérité deux lois, mais deux titres de la même loi, pour régler deux mouvements et régir deux temps du même acte. La grande industrie concentre, puis spécialise, puis reconcentre. Et, puisque nous y avons relevé tous les traits, tous les carac-

Digitized by Google

tères de l' « organisation », pourquoi ne pas oser dire enfin qu'ici le mécanisme se comporte comme l'organisme ; que la loi de concentration et de spécialisation du travail correspond, dans la série mécanique, à la loi d'intégration et de différenciation des fonctions, dans la série organique ; qu'une usine croît, s'entretient, se développe comme un être vivant, si bien que toute audace de langage s'excuse, fait mieux que de s'excuser, se justifie ; et qu'il n'y a presque plus de métaphore à parler d'elle comme d'un être vivant ?

Digitized by Google

Digitized by Google

II

L'AGE DES OUVRIERS
LA DURÉE, LA PEINE, LE PRIX, LES CONDITIONS DU TRAVAIL

I

A considérer dans l'ensemble les ouvriers de la métallurgie, il est difficile d'en faire la répartition par âge entre les diverses catégories ou spécialités professionnelles. Pour les mines de houille, il existe, du moins au commencement et vers la fin de la vie de l'ouvrier, — surtout au commencement, avant la vingtième année et le service militaire, — comme de grandes couches de jeunes gens et d'hommes déjà presque vieux occupés aux mêmes besognes : — jeunes et au fond, aides, ravanceurs, hercheurs, rouleurs; — vieillis et au jour, escailleurs, manœuvres, commissionnaires, etc. Ici, dans la métallurgie, rien de pareil, ou à peu près rien; d'abord, sauf les « traîneurs de barres au puddlage », les « leveurs de porte » attachés aux différents ateliers, et quelques « traceurs » ou « apprentis ajusteurs », la métallurgie, en général, emploie peu de jeunes gens; et, d'autre part, chaque ouvrier y demeure, tant qu'il le veut ou qu'il le peut, sans jamais sortir de sa catégorie ou spécialité. Il n'y a donc point entre les catégories ou spécialités de répartition par âge voulue ou délibérée, mais seulement cette répar-

Digitized by Google

tition naturelle et automatique que le temps opère lui-même.

Voici l'usine que nous avons désignée sous le nom d'usine A. On y comptait, au mois d'octobre 1902, 1,704 ouvriers qui, par âge, de la jeunesse à la vieillesse, et il serait à peine excessif de dire d'un extrême à l'autre extrême, de quinze à quatre-vingts ans, se répartissaient ainsi :

Classement des ouvriers, par âge, et de 5 en 5 ans :

15 à 20	20 à 25	25 à 30	30 à 35	35 à 40	40 à 45	45 à 50	50 à 55	55 à 60	60 à 65	65 à 70	70 à 75	75 à 80
183	155	295	241	224	225	136	98	75	47	15	7	3

Et voici ce que disent ces chiffres, en prenant pour point de départ le premier nombre, celui des ouvriers âgés de quinze à vingt ans, qui représente l'apport de l'élément nouveau, l'appoint de la génération nouvelle. Entre vingt et vingt-cinq ans, l'obligation du service militaire abaisse ce nombre, comme il est dans l'ordre; et si elle ne l'abaisse pas davantage, c'est que, sans tenir compte des exemptions, dispenses ou ajournements, au delà de vingt ans et presque de vingt à vingt et un ans, entre la conscription et l'incorporation, il y a un intervalle, un délai; il y a une marge qui ne reste pas inoccupée: c'est aussi qu'après vingt-trois ans ou vers vingt-quatre ans, et en tout cas de vingt-quatre à vingt-cinq ans, lorsqu'un contingent quitte l'usine, un autre, une partie d'un autre y est rentrée, et ce qui doit revenir est revenu. De vingt-cinq à trente ans, la ligne monte rapidement, la courbe s'élance comme en fusée et atteint son point le plus haut; elle redescend, elle s'infléchit un peu de trente à trente-cinq ans; encore un peu de trente-cinq à quarante; elle s'aplanit là, semble prendre son niveau et le garder de quarante à quarante-cinq ans; puis brusquement, et par bonds, qui de cinq ans en cinq ans diminuent chaque fois environ de moitié les

Digitized by Google

chiffres correspondant à cinquante, à cinquante-cinq, à soixante, à soixante-cinq, à soixante-dix, à soixante-quinze, à quatre-vingts ans, en sept étapes revient toucher terre aux approches de zéro.

On se souvient peut-être, mais il n'est pas inutile de le répéter, que nous avons déjà fait exactement la même constatation, précisément dans la même région, et sur un nombre d'ouvriers à peu près égal, pour les mines de houille de M... et de la B... ; ce qui, d'ailleurs, n'a rien qui puisse surprendre, puisqu'à travers toutes les variations et toutes les différences professionnelles, la vie se joue, appliquant inexorablement à tous les hommes sa loi universelle de sénescence et de disparition que ne sauraient mettre en échec les circonstances particulières à tel ou tel métier. La même constatation, nous la ferons encore, si nous considérons, au lieu de l'âge des ouvriers, la durée de leurs services à l'usine, qui les répartit comme il suit :

Classement des ouvriers par ancienneté dans l'usine :

0 à 5 ans	5 à 10	10 à 15	15 à 20	20 à 25	25 à 30	30 à 35	35 à 40
619	412	336	105	118	69	43	2

et cette constatation, en ce point aussi, est pareille pour la métallurgie et pour les mines. On sent que la même loi fatale et universelle, une espèce de loi de la pesanteur, emporte ces groupes humains et règle leur chute en la précipitant d'une étape à une autre étape, et comme d'un palier à un autre palier du temps; chute dont la vitesse s'accroît en raison et en proportion du temps même, si bien que de plus haut ils tombent, ou de plus loin, c'est-à-dire plus ils sont anciens, plus ils tombent vite. Pour les mines de houille, nous avons observé, et précisément dans cette même région, sur un nombre d'ouvriers à peu près égal, qu'au-dessus d'une certaine durée, prenons au-dessus de vingt ans, les chiffres qui expriment soit

Digitized by Google

l'âge, soit l'ancienneté de services, diminuent de cinq ans en cinq ans, d'une dizaine, sans arrêt ni relèvement : si, de trente-cinq à quarante ans, le nombre commence par un 3 (une trentaine d'ouvriers), de quarante à quarante-cinq ans, il ne commence plus que par un 2 (une vingtaine seulement), à quarante-cinq par un 1 (rien qu'une dizaine), et, passé cinquante-cinq ans, cette dernière dizaine elle-même, il s'en faut bientôt de moitié, puis de plus de moitié, puis de bien plus, puis de presque tout qu'elle se complète.

Le temps est donc le grand et presque l'unique répartiteur des ouvriers entre les diverses catégories ou spécialités de la métallurgie. Les « traineurs de barres au puddlage », les « leveurs de porte », les « traceurs » même, et les « apprentis ajusteurs », qui sont presque tous des jeunes gens (1), sont mêlés, dans les ateliers et les équipes, à des hommes dont l'âge est très différent du leur et très différent de l'un à l'autre.

Par spécialités ou catégories, on trouve comme « âge moyen, » dans l'usine A, aux *aciéries :*

Chef-fondeur, cinquante ans. — Fondeur, quarante et un ans. — Aide-fondeur, trente-trois ans. — Leveur de porte, dix-huit ans. — Chef-gazier, quarante-cinq ans. — Aide, quarante-trois ans. — Grésilleur, trente-trois ans. — Manœuvres pour le chargement, trente-trois ans.

De même au *puddlage*, où sont employés les « traîneurs de barres, » l'âge moyen est par spécialités :

Contremaître, cinquante-six ans. — Peseur, vingt-cinq ans. — Maîtres puddleurs, quarante-sept ans. — Aides, trente-quatre ans.— Troisièmes ou rouleurs de boules, vingt-sept ans. — Cingleurs, cin-

(1) L'usine C a un atelier spécial d'apprentis, dirigé par un contremaître, où se forment 22 jeunes gens; les autres (il y en a 93 au-dessous de 18 ans) sont aux ateliers de construction et à la forge de réparations.

Digitized by Google

quante-huit ans. — Lamineurs, quarante-trois ans. — Machinistes, trente-huit ans. — Rouleurs de fonte, cinquante-deux ans. — Casseurs de fer, cinquante ans. — Pointeur, quarante-cinq ans.

C'est aux tôleries, au cisaillage des tôles et aux forges que travaillent les « traceurs ». Ici encore, ils sont associés à des ouvriers d'âge très différent, et eux-mêmes ne sont pas tous des jeunes gens, puisque la moyenne est, aux *tôleries :*

Chef-cisailleur, trente-huit ans. — Aides, trente-six ans. — Manœuvres, trente-quatre ans. — Traceurs, trente-six ans (1). — Peseur, trente-six ans. — Chargeur, quarante-six ans. — Répareurs, trente-cinq ans. — Recuiseurs, trente-trois ans. — Pointeurs, trente-huit ans.

Enfin, à l'atelier de l'*ajustage* et des blindages, où sont les « apprentis-ajusteurs », ils ont, à côté d'eux, des compagnons dont l'âge moyen est :

Contremaître, quarante-quatre ans. — Tourneurs, trente-deux ans. — Raboteurs, trente et un ans. — Fraiseurs, trente-sept ans. — Perceurs, quarante et un ans. — Manœuvres, trente-trois ans. — Ajusteurs, trente ans. — Pointeurs, trente-quatre ans.

Mais que parle-t-on d' « âge moyen ? » Il ne saurait pas plus y avoir une moyenne pour l'âge que pour le salaire, et l'on ne « vit » pas plus une moyenne, qu'on ne la mange. Chacun vit pour son compte, ne vit qu'une vie, et ne la vit qu'une fois, n'est jeune qu'une fois, ne vieillit qu'une fois. L'âge moyen n'a donc pas plus de réalité que le salaire moyen : et, comme l'ouvrier qui gagne six francs n'en donne pas deux à celui qui n'en gagne qu'un pour que la moyenne soit de trois, ainsi celui qui n'a que vingt ans n'en reprend pas dix à celui qui en a quarante pour faire une moyenne de trente. Si l'on

(1) Aux forges, le « traceur » est âgé de trente-neuf ans.

Digitized by Google

veut toucher la réalité, on ne doit par conséquent pas s'arrêter à l'âge moyen, on doit aller la chercher où elle est, et elle n'est, cette réalité de l'âge des ouvriers de chaque catégorie, que dans l'âge réel de chacun des ouvriers qui la composent.

A l'usine B..., les 30 puddleurs ont de vingt-neuf à soixante-quatre ans; les 16 aides-puddleurs, de vingt-quatre à quarante-huit ans; les 12 troisièmes-aides de dix-huit à soixante ans. Seuls les 6 cingleurs sont en pleine force, de quarante à cinquante-quatre ans, et, si l'on veut, les 3 casseurs, de trente-deux à cinquante-deux ans ; les 2 pilonniers sont des jeunes gens, de dix-sept et de dix-neuf ans. Eux exceptés, il n'est pas jusqu'aux manœuvres, traîneurs et balayeurs, rouleurs de houille et de crasses, rouleurs de fonte, parmi lesquels il n'y aît des hommes de tout âge, entre dix-sept et soixante-six ans.

De même, aux aciéries Martin de cette usine B. Le personnel comprend, entre autres ouvriers, 8 fondeurs, qui ont de vingt-cinq à cinquante-huit ans; 8 gaziers, qui ont de vingt-sept à soixante ans; 3 marqueurs, qui ont de dix-neuf à soixante-neuf ans; 10 outilleurs, qui ont de dix-sept à soixante-quatorze ans (je relève les plus grandes différences d'âge) ; les aides et manœuvres, là aussi, vont de l'adolescence à la vieillesse; ils sont 27, qui ont de vingt et un à soixante-trois ans.

De même encore aux grosses forges : les 22 chauffeurs ont de vingt-huit à soixante-neuf ans; les 59 marteleurs et aides-marteleurs, de vingt-quatre à cinquante-sept ans ; les 15 forgeurs, de vingt-quatre à soixante et onze ans ; les 18 frappeurs, de dix-neuf à soixante-neuf ans. Et de même enfin, aux ateliers de montage et finissage, où les 28 ajusteurs ont de vingt à soixante-quatre ans; les 77 tourneurs, de vingt-deux à soixante-huit ans; les 17 raboteurs, de dix-neuf à cinquante-trois ans, etc., etc...

Digitized by Google

Le tableau dressé, sur notre demande, par la direction de l'usine C met, pour ainsi dire, en plein relief cette constatation que, dans la métallurgie, il n'y a point, entre les catégories ou spécialités, de répartition par âge, voulue et délibérée; qu'on s'y spécialise par rapport à la profession, mais non par rapport au temps; et que ces catégories sont vraiment des métiers, où l'on entre jeune, où l'on vit, et où l'on vieillit. En effet, des 2,534 ouvriers de l'usine C, si l'on prend les catégories les plus nombreuses : ajusteurs, tourneurs, raboteurs, machinistes, on compte :

Professions	18 à 23 ans	23 à 28	28 à 33	33 à 38	38 à 43	43 à 48	48 à 53	53 à 58	58 à 63	63 à 68	68 à 73
Ajusteurs (229)...	33	39	47	21	30	21	9	14	8	6	1
Tourneurs (227)...	41	41	47	31	33	7	12	6	6	3	»
Raboteurs (224)...	11	39	53	39	36	26	9	5	3	2	1
Machinistes (229).	10	31	34	46	34	33	9	10	7	7	3

Mais ces quatre catégories : ajusteurs, tourneurs, raboteurs, machinistes, sont vraiment des spécialités, des professions, des métiers : il y a plus et il en est ici du travail non spécialisé, non organisé, invertébré si je l'osais dire, du travail qui n'est qu'une dépense de force, de cette sorte d'*unskilled labour*, non enseigné et non appris, purement physiologique et mécanique, qui n'exige presque rien que le jeu de certains muscles, comme il en est du travail spécialisé, organisé, porté dans chaque catégorie à sa plus grande puissance de rendement et à son plus haut point de perfection par cette spécialisation, par cette organisation mêmes. Dans la métallurgie, le manœuvre ne fait pas ce que fait *le galibot,* par exemple, ou le hercheur à la mine, qui, avec l'âge, passe successivement aide, puis ouvrier à veine : il entre manœuvre, il reste manœuvre, — manœuvre au puddlage, aux aciéries, aux forges, — s'y spécialise autant que sa profession, qui n'est pas une profession, est susceptible d'être spécialisée, et c'est à

Digitized by Google

peine si, une fois affecté à un atelier, il en change. L'usine C n'occupe pas moins de 700 manœuvres, ainsi répartis par âge :

18 à 23 ans	23 à 28	28 à 33	33 à 38	38 à 43	43 à 48	48 à 53	53 à 58	58 à 63	63 à 68	68 à 73	Au-dessus de 73 ans
36	81	122	99	72	61	51	73	38	39	23	5

Manœuvre dès qu'il travaille et manœuvre tant qu'il travaille : c'est un métier de plus à inscrire parmi les très nombreux métiers de la métallurgie.

Donc, spécialisation des ouvriers par métiers, mais non par âge, localisation de ces ouvriers dans l'espace, — c'est-à-dire dans l'atelier, — mais non dans le temps, — c'est-à-dire encore par âge ; — spécialisation professionnelle dès la sortie de l'apprentissage, et jusqu'à la sortie de l'usine, — c'est-à-dire souvent jusqu'à la sortie de la vie : telle est la première et capitale observation qui se dégage de l'examen des faits et des chiffres. On pourrait, on devrait peut-être en ajouter au moins une autre, au sujet de la stabilité ou de l'instabilité de la population ouvrière dans la métallurgie. Qui ne jetterait qu'un rapide coup d'œil sur les tableaux que nous avons reproduits, en voyant, de trente à quarante-cinq ans, la proportion demeurer à peu près la même, serait porté à s'imaginer que, comme cela paraît logique et naturel, quand l'ouvrier a atteint la force de l'âge, quand il est un homme fait, quand il a fondé une famille, cet ouvrier se fixe et s'enracine ; et l'on conclurait volontiers de la stagnation des chiffres à la stabilité de la population ouvrière âgée de trente à quarante-cinq ans. Mais on se tromperait. La population ouvrière ne serait absolument stable que si le travail était constant dans l'industrie métallurgique et distribué également entre les diverses usines ; s'il n'y avait pas de crises et s'il n'y avait pas la concurrence.

« Nous avons pour principe, remarque l'ingénieur-direc-

Digitized by Google

teur de l'usine A, de ne pas renvoyer notre personnel lorsque le travail fait défaut, sauf pour faute grave. Mais, alors, nous supprimons tout embauchage, et les sortants ne sont pas remplacés. S'il nous était possible de faire pour 1899 (année de pleine activité et presque de surproduction) les mêmes relevés que pour 1902 (1), ils nous apprendraient quel est l'âge des ouvriers sortants, et nous permettraient sans doute de constater (ce que nous croyons) que notre façon d'opérer, lorsque le travail manque ou se relâche, nous prive des meilleurs ouvriers, *de ceux qui, dans la force de l'âge, vont où le travail est plus abondant.* »

Cet exode, ce départ à la poursuite du travail plus abondant et par conséquent mieux rétribué, il semble que les chiffres eux-mêmes le dénoncent, en s'abaissant, pour l'usine A, vers trente ans, de 295 ouvriers à 241 et, vers quarante-cinq ans, de 225 à 136. Les manquants sont ceux qui se piquent ou sont obligés de penser que le pays est où l'on travaille, ceux qui s'en vont à la conquête d'un plus fort salaire ; et ce sont ceux qui sentent en eux le désir et la force de gagner par un plus grand travail un plus fort salaire : plus jeunes, ils n'ont pas ce souci; plus vieux, ils n'en prennent plus la peine. Ils s'en vont donc au premier ralentissement, d'autres viennent à la première reprise, on embauche de nouveau, le vide se comble, et l'égalité se refait par équivalence. Il se retrouve autant ou à peu près autant d'ouvriers du même âge, l'âge mûr, ou la population ouvrière se nivelle, entre trente et quarante-cinq ans, mais ce ne sont pas tous ni toujours les mêmes.

(1) En 1899, l'usine A occupait non pas, comme en 1902, 1,704 ouvriers, mais 2,396, presque un quart de plus. Il eût été instructif de comparer les éléments des deux nombres pour les deux années. Malheureusement, on ne fit pas alors les relevés par âge que l'on a faits, à notre prière, en octobre 1902; et il serait très difficile de les faire rétrospectivement, aujourd'hui, avec une suffisante exactitude.

Digitized by Google

Le mot du vieux Guillaume Paradin ne s'est point vidé de toute vérité, et, « au voisinage de Saint-Étienne-de-Furens en Forez », sur cette terre du Noir et du Rouge, qui est proprement le royaume de la houille et du fer, d'un bout à l'autre couvert d'usines, on peut voir encore, sinon « certaines races de pauvres étrangers forgerons », ce qui serait trop dire, du moins certains ouvriers forgerons, aller et venir, « ainsi qu'oiseaux passagers », après être demeurés plus ou moins longtemps en un lieu.

II

La deuxième question, à laquelle il faut maintenant répondre, est celle-ci : Quelle est, dans la métallurgie, la durée de la journée de travail? Et elle comporte ou emporte quelques questions subsidiaires : le travail est-il continu ; à combien d'équipes se fait-il ? De combien de repos est-il coupé chaque jour et chaque semaine ?

En termes généraux, la réponse sera que, dans la métallurgie, la durée de présence à l'usine est de *douze* heures, — de six heures du matin à six heures du soir ou de six heures du soir à six heures du matin, selon que l'équipe est de jour ou de nuit ; — mais qu'il y a, au cours de ces douze heures de présence, une interruption de travail de deux heures, qui ramène à dix heures la journée de travail effectif. Cette interruption de deux heures se fait en deux fois, aux heures des repas : une demi-heure de huit heures du matin à huit heures et demie ; une heure et demie de onze heures et demie à une heure de l'après-midi, pour le déjeuner, qu'on appelle à l'ancienne mode le dîner.

L'usine A pratique, en outre, le repos hebdomadaire, qui

Digitized by Google

est pour elle le repos du dimanche. Les ateliers sont arrêtés le samedi soir, à six heures, et remis à l'œuvre, ordinairement, à six heures du matin, le lundi. Cependant on profite de la matinée du dimanche pour faire les réparations indispensables; et, d'autre part, les fours qui doivent travailler le lundi matin sont rallumés le dimanche soir et chauffés dans la nuit du dimanche au lundi. Enfin, une exception est nécessaire pour les fours Martin, dont l'arrêt présenterait toute sorte d'inconvénients, et qui, par conséquent, travaillent sans interruption le dimanche comme les autres jours.

Si vous ne vous contentez pas d'un renseignement aussi général, et si nous parcourons le cahier où la direction de l'usine A a bien voulu consigner pour nous tous les détails susceptibles d'éclairer le sujet, nous relevons, exprimant la durée moyenne de la journée, suivant les spécialités ou catégories, trois chiffres : douze heures, onze heures et dix heures. C'est ainsi qu'aux aciéries tout le monde est marqué pour douze heures ; et tout le monde à la fonderie pour dix heures; au puddlage, à l'entretien, tout le monde dix heures ; aux bandages, aux forges, tout le monde onze heures ; aux tôleries, au laminage, tout le monde douze heures. Sur l'ensemble des fours, tandis que les quenouilleurs et les appareilleurs sont portés pour douze heures, les maçons, les décrasseurs et les déchargeurs de lingots ne le sont que pour dix. Au cisaillage des tôles, presque tous les ouvriers, chefs et aides-cisailleurs, manœuvres, traceurs, peseurs, chargeurs, répareurs, figurent pour dix heures ; seuls les remiseurs sont à douze heures. A l'ajustage et aux blindages, les tourneurs, raboteurs, fraiseurs, perceurs, onze heures ; les contremaîtres, manœuvres, ajusteurs, dix heures. Partout, les pointeurs figurent uniformément pour onze heures.

Ces différences, au surplus, sont plus apparentes que

Digitized by Google

réelles. Une note explique, en effet, que douze heures, onze heures, dix heures, représentent ici le *temps de séjour* dans l'usine, mais que la journée de travail effectif est toujours, dans tous les ateliers, pour tous les ouvriers, de dix heures seulement. Plutôt qu'à une différence dans le temps de travail, la différence des chiffres correspond à une différence dans le mode du repos ou du repas, que le personnel, inscrit au tableau pour dix heures, est libre d'aller prendre au dehors, tandis que le reste doit le prendre sur place, à l'usine même ; et cette différence, cette inégalité de traitement est commandée par les conditions du travail.

Les ouvriers astreints à douze heures de présence consécutive sont ceux qui opèrent avec la collaboration incessante du feu, aux aciéries, au pudlage, au laminage, aux bandages, et qui sont de ce fait, obligés de prendre son heure, l'heure du feu, et non pas la leur. C'est le métal, et non leur dîner, que le four, de la gueule duquel ils ne peuvent s'éloigner, leur sert quand il est à point. Il faut qu'ils soient là pour le recueillir et l'ouvrer au moment précis où il est le plus favorablement ouvrable. Mais ni leurs douze heures de présence, ni même leurs dix heures de travail effectif ne sont d'ailleurs, — au moins ne sont pas pour eux tous, — des heures de travail continu.

Le tableau, très complet, de l'organisation du travail dans l'usine B le montre avec une clarté parfaite. Pour les fondeurs et les aides-fondeurs du haut-fourneau, la journée est de douze heures, douze heures de présence, repos et repas entre les coulées ; de douze heures aussi pour les peseurs, chargeurs, rouleurs, repos et repas entre les charges. Au puddlage, repos aussi entre les charges pour les puddleurs et aides-puddleurs, dont la journée est de huit heures, comme pour les troisièmes aides, les cingleurs, les pilonniers, les traîneurs et balayeurs, qui, eux, ont la journée de douze heures. Aux aciéries Mar-

Digitized by Google

tin, les fondeurs, aides-fondeurs, chauffeurs, aides-chauffeurs, chargeurs et rouleurs, aides-chargeurs, gaziers, couleurs et aides-couleurs font douze heures, avec repos entre les charges ou coulées. A la tréfilerie, les chauffeurs et aides-chauffeurs du train-machine, le lamineur, les dégrossisseurs, les doubleurs, les démêleurs, les porteurs et tourniqueurs, les empileurs de machine figurent pour dix heures; repos entre les charges. Les douze heures des fondeurs, arracheurs, démouleurs, gaziers de l'aciérie à creusets et de la cémentation s'interrompent de repos entre les charges ou coulées. Pour tout le reste, la journée est de dix heures : repos et repas de huit heures à huit heures et demie et de onze heures et demie à une heure (je suppose qu'on doit l'entendre comme à l'usine A, où il s'agit, en ce cas, de dix heures de travail effectif, sur une journée fixée en principe à douze heures, mais dont on déduit, en deux fois, deux heures pour les repas, qui se prennent au dehors).

La brève notice de l'usine C dit simplement : « Les fondeurs de l'aciérie, les machinistes, les lamineurs, les chauffeurs font douze heures. Les puddleurs font huit heures. Les autres ouvriers font dix heures. Les ouvriers qui font dix heures ont un repos d'une heure et demie, de onze heures à midi et demi. Le travail est continu de jour et de nuit pour l'aciérie (deux postes de douze heures) et pour le puddlage (trois postes de huit heures) ».

L'usine B et l'usine C, comme l'usine A, ne travaillent pas le dimanche. Les feux sont éteints ou couverts. Sur l'emploi du repos hebdomadaire, une de ces usines fournit ce renseignement de moralité : — « Le repos du dimanche est généralement employé par nos ouvriers aux réunions de famille, promenades extérieures, etc. Ils ne se livrent guère aux jeux de hasard et d'argent, fréquentent quelque peu le cabaret, mais ne peuvent cependant, d'une façon générale, être consi-

Digitized by Google

dérés comme enclins à l'intempérance. Le sentiment de l'épargne est assez développé chez la plupart d'entre eux. »

D'ailleurs, enfin, on nous répond, et nous l'ajoutons pour comparaison : « Dans les chantiers à feu continu, douze heures de présence, coupées par des repos d'au moins deux heures au total ; chantiers de jour seulement : dix heures de présence. Le repos du dimanche est rigoureusement observé, sauf pour le service des hauts-fourneaux, qui ne peut jamais s'arrêter, mais où l'organisation du travail permet pourtant à l'ouvrier de se reposer au moins un dimanche sur deux. Ce repos est employé en premier lieu à la culture du petit jardin qu'ont tous les ouvriers, ensuite à la promenade ou aux jeux sportifs. »

En somme, et quelques exceptions faites, hauts-fourneaux d'une part, et, de l'autre, ateliers à feu continu, la durée de la journée de travail dans la métallurgie paraît pouvoir être déterminée par cette formule : douze heures de présence, dix heures de travail effectif, deux heures de repos quotidien, repos hebdomadaire du samedi soir au lundi matin Quant à l'organisation du travail, ou, pour ne rien grossir, quant à sa marche, la formule est : pour les hauts-fourneaux et les ateliers à feu continu, travail également continu de jour et de nuit ; aux autres ateliers, travail de jour seulement ; au haut-fourneau, aux aciéries, deux postes de douze heures ; au puddlage, trois postes de huit heures chacun.

III

Mais voici une troisième question, qui n'est ni moins grosse ni moins importante. Le travail, dans la métallurgie,

Digitized by Google

est-il particulièrement dur; et, s'il l'est, pour quelles catégories ou spécialités d'ouvriers l'est-il encore plus particulièrement? Il apparaît tout d'abord que le travail est moins dur aujourd'hui qu'il ne l'était jadis. Jadis, dans les forges, certains travaux exigeaient le développement d'une grande énergie musculaire en face d'une matière incandescente (j'emprunte les propres expressions d'un témoin) « qui rôtissait la peau ». Ainsi, au puddlage, « le cinglage des loupes sous le marteau frontal »; aux laminoirs, « le dégrossissage des lourds paquets ou lingots »; mais, depuis que l'on dispose d'un outillage perfectionné et que se sont multipliées presque à l'infini et disciplinées comme au signal les forces de la mécanique, l'effort est produit mécaniquement, on ne demande plus à l'homme, de producteur de force devenu ici comme ailleurs un simple conducteur de force, on ne lui demande plus que de guider les mouvements de la matière incandescente qu'autrefois il devait mouvoir, agiter et transformer lui-même; si la fatigue ne lui est point entièrement ni suffisamment épargnée, du moins elle n'est plus guère le fait que de la chaleur seule, en sa perpétuelle et obligatoire collaboration avec le feu.

Cependant (et pour la raison contraire) le travail impose toujours une grande peine aux puddleurs et aides-puddleurs, qui non seulement ont à souffrir de cette chaleur intense en toute saison et à toute minute, accablante et débilitante, dissolvante par les jours d'été, mais qui sont en outre obligés de donner, eux, comme on le donnait autrefois, à la gueule béante du four, pour le brassage du métal en fusion, un effort musculaire prolongé, réduit tout auprès d'eux, pour d'autres besognes, à un jeu de mécanique. Travail toujours pénible, et si pénible en vérité qu'il est de plus en plus difficile de recruter des ouvriers qui consentent à s'en charger. Et, comme, d'un autre côté, les procédés nouveaux permettent

Digitized by Google

de produire l'acier presque à aussi bon compte que le fer, il résulte de ces deux causes combinées que le puddlage et les puddleurs tendent à disparaître. Mais, tant que le puddlage subsiste et tant qu'il reste des puddleurs, on ne saurait nier que ce soit un ouvrage particulièrement dur, qui met les ouvriers particulièrement à l'épreuve, le plus dur assurément de toute la métallurgie, et peut-être de toute l'industrie.

Le travail est très dur aussi pour les fondeurs et les aides-fondeurs, qui, au moment de la coulée du métal, exposés qu'ils sont à une température très élevée, doivent se livrer en même temps à une action rapide entraînant nécessairement une grande fatigue corporelle. Par là, il s'établit comme une gradation de la peine dans le travail métallurgique. Au fond, le troisième cercle, où halettent et ahanent tous ceux sur qui pèse de tout son poids cette double condition : une action rapide à une température très haute. Tous ceux qui travaillent autour des foyers ardents le métal rouge, tous ceux qui font le gros œuvre de l'œuvre de métallurgie : fondeurs et aides-fondeurs des hauts-fourneaux; puddleurs et aides-puddleurs; fondeurs et aides-fondeurs des aciéries; lamineurs des tôleries; forgerons et aides-forgerons, etc. Dans le deuxième cercle, intermédiaire, ceux qui, sans être contraints à une action rapide, et sans avoir à développer autant de force musculaire, sont cependant soumis à la température déprimante des ateliers à feu continu. Au sommet, enfin, dans le troisième cercle, où la peine est la plus légère, les ajusteurs, les tourneurs, les raboteurs, etc., ceux qui achèvent à froid l'ouvrage que les autres ont ébauché à chaud.

Une hiérarchie de la peine étant établie de la sorte, du plus dur au moins dur, entre les divers travaux, pour les diverses catégories ou spécialités d'ouvriers de la métallurgie, quelle place occupe, à ce même point de vue et dans cette même hiérarchie de la peine, entre les diverses branches de la

Digitized by Google

grande industrie, la métallurgie considérée en son ensemble? Si l'on admet que ce travail est « particulièrement dur » qui use les hommes particulièrement vite, et si l'on tient pour certaine la proportion donnée au tome IV des *Résultats statistiques du recensement des industries et professions* (Dénombrement général de la population du 29 mars 1896), à laquelle nous nous sommes déjà référés pour ce qui touche le mineur houilleur, on constate que la métallurgie fournit un contingent de 7,93 pour 100 d'ouvriers âgés de cinquante-cinq à soixante-quatre ans. Et il faut lire ici la métallurgie tout entière, au sens le plus étendu, le travail de tous les métaux, puisque ce chiffre de 7,93 est obtenu par une moyenne prise entre 8,15 pour 100, qui s'applique à la métallurgie du fer et de l'acier, et 6,43 pour 100, qui représente la part de la métallurgie des « métaux ordinaires » (sans doute les « petits métaux », cuivre, zinc, etc.?) (1). La seule métallurgie du fer et de l'acier, la métallurgie proprement dite, fournirait donc un contingent, ou plutôt une réserve, de 8,15 pour 100 d'ouvriers au-dessus de cinquante-cinq ans et au-dessous de soixante-cinq; beaucoup plus que les mines de houille, qui ne laissent que 6,11 pour 100; plus que les verreries et les fabriques de faïences et de porcelaines, pierres et terres au feu (7,71 pour 100) ; à peine moins que les industries textiles (8,81 pour 100).

Dans la hiérarchie interprofessionnelle, interindustrielle, de la peine, le travail du fer et de l'acier devrait en consé-

(1) Et voilà encore une fois la difficulté de comparer des statistiques dont les cadres ne sont pas les mêmes! C'est ainsi qu'un peu plus bas, dans ce tableau : *Proportion pour 100 des employés et ouvriers, par catégories d'âge, pour chaque sous-profession* (t. IV des *Résultats statistiques du recensement des industries et professions*) on trouve, sous la rubrique : *Travail du fer, de l'acier, des métaux divers* (6,19 pour 100), *forges* (6,03), fabrique de tôlerie (6,36); mais quelles « forges » et quelle « tôlerie » ? Sont-ce ou ne sont-ce pas de celles qui sont à l'ordinaire comprises, jusqu'à en constituer deux des ateliers principaux, dans l'industrie métallurgique?

Digitized by Google

quence occuper l'avant-dernière ligne par ordre décroissant, c'est-à-dire que le travail des mines et celui des verreries seraient plus durs; qu'il n'y aurait de moins dur, parmi les industries comparables, que le travail des textiles. Il est vrai qu'en prenant les chiffres qui marquent la proportion des ouvriers âgés de soixante-cinq ans et au-dessus, la métallurgie monterait ou descendrait du deuxième rang au troisième : moins pénible, à cette mesure de l' « usure » plus ou moins rapide de la vie, qu'il ne l'est dans les mines de houille (métallurgie : 2,62; mines : 1,51 pour 100 d'ouvriers de soixante-cinq ans et au delà), le travail y serait un peu plus pénible, un peu plus *usant,* que dans les verreries et faïenceries (2,83 pour 100) et sensiblement plus que dans les industries textiles (3,88 pour 100).

Mais est-ce bien une mesure, et une mesure assez exacte, qui ne puisse être faussée ni altérée par rien? Au contraire, quelque circonstance, quelque habitude professionnelle ou industrielle, n'intervient-elle point, qui suffit à modifier la proportion? Et, par exemple, ne se sépare-t-on pas plus résolument, dans les mines, de vieux ouvriers que l'on garde, dans la métallurgie, soit en les employant à des besognes moins difficiles, soit, parfois, en les laissant dans l'équipe où ils ont toujours travaillé, quand même ils seraient pour elle comme un poids mort que pour un temps elle aurait à traîner? En tout cas, si la vie usée plus ou moins vite ne donne pas la mesure exacte de la peine, on ne saurait contester qu'elle en soit un indice approximatif.

Tel qu'il est et sans correction, cet indice permettrait de placer la métallurgie, sous le rapport de la peine qu'exige le travail, entre les mines de houille et les verreries, d'une part, les tissages, de l'autre : métier plus dur, en somme, que celui du tisseur, moins dur que ceux du mineur et du verrier. Et, si l'on n'oublie point que, dans ce métier même, le travail le

Digitized by Google

plus dur est le travail au feu, si l'on observe qu'à quantités égales ou comparables entre les catégories ou spécialités, on trouve beaucoup moins d'ouvriers ayant dépassé soixante ans là où le travail doit se faire à chaud que là où il se fait à froid; si l'on complète cette observation en notant que le travail est en outre d'autant plus dur que l'effort musculaire est plus violent et l'action au feu plus rapide (1), on saura à peu près tout ce qu'il importe et tout ce qu'il est possible de savoir de la peine du travail dans la métallurgie et dans les différentes catégories ou spécialités de la métallurgie.

Non pas tout cependant, car il est essentiel, après avoir essayé de la mesurer en elle-même, de mesurer le salaire qui l'achète et qu'elle achète, par l'appât de quoi elle est imposée et pour l'achat de quoi elle est supportée.

IV

L'enquête du ministère du Commerce sur *les Salaires et la durée du travail dans l'industrie française* (2) évalue entre 4 et 5 francs le salaire moyen d'un ouvrier de la métallurgie, pour une journée de travail de dix heures et précisément en cette région de la Loire, Saint-Étienne et ses environs, où nous avons nous-même choisi nos trois exemples. A trois cents

(1) Nous avons toutes facilités pour faire cette observation sur les 2,534 ouvriers de l'usine C. Cette usine emploie 17 fondeurs; *aucun* n'est âgé de plus de 53 ans; des 54 forgeurs et des 58 lamineurs, en tout 112, il y en a 2 âgés de plus de 63 ans; *aucun* au-dessus de 68 ans. — Les machinistes et chauffeurs, qui travaillent, eux aussi, *au feu*, mais plus lentement et, pour ainsi dire, à leur aise, s'usent moins vite. Sur 224 machinistes en tout, 10 ont de 53 à 58 ans; 7 de 58 à 68 ans; 7 de 63 à 68 ans; 3 de 68 à 73 ans; et sur 139 chauffeurs : 5 de 53 à 58 ans; 4 de 58 à 63; 4 de 63 à 68; 2 de 68 à 73.

(2) T. IV, *Résultats généraux*, p. 112.

Digitized by Google

journées de travail par an, sans chômage ni mortes-saisons, le salaire annuel moyen serait donc de 1,200 à 1,500 francs. Mais, s'il n'est permis nulle part, en matière de salaires, de se contenter d'une moyenne, parce que, comme il ne faut pas se lasser de le répéter, « on ne mange point une moyenne » et qu'un salaire moyen est justement le seul salaire qui ne soit pas réel, cela est permis moins encore qu'ailleurs ici, dans la métallurgie, où les catégories et spécialités d'ouvriers sont si nombreuses et si diverses.

Ici, de toute nécessité, dès que l'on veut saisir et tenir quelque réalité, c'est le salaire réel, tel qu'il se compte et se paye, tel qu'il se verse et se touche; c'est lui, lui seul qu'on doit considérer, et non l'on ne sait quelle imagination, quelle abstraction de salaire moyen qui n'est ni touché ni versé, ni payé ni compté : c'est le salaire réel, en sa réalité unique et exclusive, faite d'autant de réalités qu'il y a de catégories ou de spécialités d'ouvriers. Et la notation, la fixation, en exigera sans doute une abondance de chiffres qui ne va jamais sans aridité. Nous prions qu'on nous les pardonne en songeant que, dans ce cas particulier, les chiffres sont de la vie, puisqu'il n'y a qu'eux qui puissent fournir une expression, sinon donner une impression de la vie. Au demeurant, ce salaire par catégories est lui-même un salaire moyen, car, pour atteindre vraiment la réalité, pour avoir vraiment le salaire réel, ce n'est pas seulement autant de chiffres que de spécialités ou de catégories, mais presque autant que d'ouvriers, que l'on serait obligé de relever : les différences professionnelles s'accentuent et s'accroissent des différences personnelles.

On peut établir ainsi, — c'est du moins ainsi que l'usine C l'a établi pour nous vers la fin de 1902, — le salaire moyen par catégories :

Digitized by Google

Catégories ou Spécialités	Salaire moyen quotidien	Salaire moyen annuel	Salaire moyen mensuel
	fr. c.	francs	fr. c.
Ajusteurs.....	5 »	1.500	125 »
Tourneurs.....	7 »	2.100	175 »
Raboteurs.....	5 50	1.650	137 50
Fraiseurs.....	5 50	1.650	137 50
Chaudronniers....	6 50	1.950	162 50
Mouleurs.....	5 50	1.650	137 50
Modeleurs.....	5 50	1.650	137 50
Fondeurs.....	8 50	2.550	212 50
Forgeurs.....	5 50	1.650	137 50
Machinistes.....	5 »	1.500	125 »
Manœuvres.....	3 50	1.050	87 50
Ébarbeurs.....	4 50	1.350	112 50
Lamineurs.....	9 »	2.700	225 »
Chauffeurs.....	11 50	3.450	287 50
Cisailleurs.....	5 25	1.575	131 25
Traceurs.....	5 »	1.500	125 »
Dresseurs.....	6 »	1.800	150 »
Puddleurs.....	6 »	1.800	150 »
Marteleurs.....	12 50	3.750	312 50
Perceurs.....	4 25	1.275	106 25
Charpentiers.....	5 50	1.650	137 50
Charrons.....	5 »	1.500	125 »
Maçons.....	5 »	1.500	125 »
Apprentis.....	1 »	300	25 »

Seuls, entre les hommes faits, si l'on s'en rapporte à ce tableau, les manœuvres, — pour un travail inorganique ou inorganisé, le moins organique ou le moins organisé de tous, — reçoivent un salaire inférieur à 4 francs; les perceurs et les ébarbeurs, un salaire à peine supérieur. Les ajusteurs, les machinistes, les traceurs, les charrons, les maçons reçoivent 5 francs; les raboteurs, les fraiseurs, les mouleurs, les modeleurs, les forgeurs, les cisailleurs, les charpentiers touchent un peu plus; les dresseurs, les puddleurs, les chaudronniers un peu plus encore; avec les tourneurs, nous entrons déjà

Digitized by Google

dans les hauts salaires (au-dessus de 2,000 francs par an); nous y sommes à plein avec les fondeurs, les lamineurs, les chauffeurs et les marteleurs; ce qui fait quatre ou cinq catégories ou spécialités sur vingt-trois ou vingt-quatre; et celles, tout justement, où sont les plus grandes soit la dépense de force, l'« usure » de vie, soit la spécialisation, l'éducation professionnelle.

Mais la nomenclature dressée par l'usine C est peut-être un peu simplifiée; certainement c'est la plus simple des trois, et ses vingt-trois ou vingt-quatre catégories ne sont rien auprès des cent dix-huit que porte le tableau des salaires de l'usine A, auprès des cent quatre-vingt-dix qui figurent au tableau de l'usine B. Sur le tableau de l'usine A, il n'y a de salaires au-dessous de 4 francs que ceux des leveurs de porte des aciéries, des tôleries et du laminage (qui sont ce que dans les mines on appellerait des *gamins*); des manœuvres de la fonderie; des rouleurs de fonte du puddlage; des manœuvres du cisaillage et de l'ajustage.

Voilà pour les bas salaires; pour les hauts salaires, en les faisant commencer au-dessus de 7 francs, les bénéficiaires en sont : le chef fondeur des aciéries (qui touche ou touchait, au moment de notre enquête, 13 francs par jour); les fondeurs (9 francs); le chef couleur (7 francs), les modeleurs de la fonderie (9 francs); les maîtres puddleurs (10 fr. 50) et les cingleurs du puddlage (7 francs); les chauffeurs des tôleries (10 fr. 60); le chef lamineur (13 fr. 50) et le second lamineur (8 fr. 75); les chefs cisailleurs et les remiseurs du cisaillage (7 francs); le chef forgeron (13 fr. 20); les forgerons (10 fr. 85); le chef gabarieur (7 fr. 70); le traceur (7 fr. 15); les chauffeurs (8 francs); le pointeur des forges (7 fr. 15); le surveillant du laminage (7 fr. 20); les chauffeurs du laminage (9 francs); le chef lamineur et le second lamineur (10 francs); les chauffeurs des bandages (8 fr. 75); les marteleurs (7 fr. 20);

Digitized by Google

le lamineur (11 francs); le compasseur (7 fr. 08); le contremaître de l'ajustage (8 francs); le chef chaudronnier de l'entretien (9 francs); le chef forgeron (7 fr. 50); le chef maçon et le chef électricien (8 fr. 50); le chef monteur (9 francs) : soit, sur 118 spécialités, *trente et une* (dont quelques-unes réduites à un seul ouvrier) qui gagnent une haute paie.

Le même pointage, opéré sur les listes de l'usine B, à laquelle sont adjointes une tréfilerie et une fabrique d'outils, donnerait 22 catégories (entre 190 environ) jouissant d'un salaire égal ou supérieur à 7 francs : puddleurs; fondeurs, chauffeurs, gaziers, couleurs des aciéries; chauffeur du train-machine et lamineur de la tréfilerie; fondeurs et arracheurs de l'aciérie à creusets et de la cémentation; lamineurs, chauffeurs, marteleurs et étireurs des laminoirs; forgeurs, étireur, meuleur et limeur de la martellerie; forgeurs d'enclumes, chauffeurs, marteleurs, lamineur de bandages aux grosses forges, traceurs du montage-finissage; ensemble, 181 ouvriers sur un total de 2,105. Au contraire, 56 catégories sur 190 environ et 827 ouvriers sur un total de 2,105 ne touchent qu'un salaire égal ou inférieur à 4 francs par jour. Le reste, c'est-à-dire un peu plus de la moitié du personnel ouvrier de l'usine B, reçoit un salaire qui varie, suivant les catégories, et presque suivant les personnes, autant qu'il y a d'unités et presque de fractions, entre 4 francs au minimum et un maximum de 6 fr. 90.

Toutes les manières d'établir le salaire se rencontrent d'ailleurs dans la métallurgie. A l'usine C, les mouleurs, modeleurs, fondeurs, forgeurs, machinistes, manœuvres, ébarbeurs, cisailleurs, traceurs, dressseurs, perceurs, charpentiers, maçons, apprentis, sont engagés à la journée; les marteleurs sont les uns à la journée, les autres au mois; les ajusteurs, tourneurs, raboteurs, fraiseurs, chaudronniers, lamineurs, chauffeurs, puddleurs, sont souvent à prix faits.

Digitized by Google

A l'usine A, le personnel entier des aciéries est à la tâche; il en est de même du personnel des fours, sauf les déchargeurs de lingots, qui sont à la journée; à la fonderie, tout le monde travaille à la journée; au puddlage, les maîtres puddleurs, leurs aides, les troisièmes ou rouleurs de boules, les cingleurs, les lamineurs, les rouleurs de fonte, les casseurs de fer sont à la tâche; le peseur, le machiniste et le pointeur sont à la journée. Les deux ateliers des tôleries et du cisaillage des tôles sont à la tâche : l'atelier des forges est à la journée. Tout l'atelier du laminage est à la tâche, excepté le surveillant et le machiniste. Tout l'atelier des bandages et tout l'atelier de l'entretien sont à la journée. A l'ajustage et aux blindages, les tourneurs, raboteurs, fraiseurs, perceurs sont à la tâche; le contremaître, les manœuvres, les ajusteurs et les pointeurs sont à la journée.

Quant à notre troisième usine, l'usine B, les leveurs et empileurs du haut-fourneau sont à la tâche, les autres sont à la journée. Au puddlage, les puddleurs, les aides-puddleurs et les casseurs sont à la tâche, le reste à la journée. Aux aciéries Martin, la plupart des spécialités sont à la tâche; cependant les pocheurs, le poseur, les marqueurs et ébarbeurs, les outilleurs, les maçons, les troisièmes aides et manœuvres, sont à la journée. Toute la moulerie d'acier, toute l'aciérie à creusets et la cémentation, presque toutes les grosses forges, presque toute la carrosserie, tout l'entretien, les chaudières et machines à vapeur, sont à la journée; la tréfilerie, à part les recuiseurs et décapeurs, les trempeurs et galvaniseurs, le tonnelier, les outilleurs, les magasiniers et manœuvres, donne le travail à la tâche; aussi, les laminoirs, l'étirage et le ressuage, à part les mêmes magasiniers et manœuvres, les mêmes casseurs, les rouleurs de houille, les tourneurs de cylindres; à la tâche encore, toute la martellerie et la fabrique d'outils agricoles, tout l'atelier des enclumes; la fabrique de ressorts,

Digitized by Google

l'atelier de montage et de finissage, mêlent en proportions à peu près égales la tâche et la journée.

Tout près de là, dans les ateliers analogues de l'usine A ou de l'usine C, il peut en être et l'on vient de voir qu'en effet il en est différemment : les arrangements varient donc d'une usine à l'autre, et ce ne sont donc que des arrangements qui ne naissent que des conventions des parties plutôt qu'ils ne dépendent des conditions mêmes de l'industrie et du travail métallurgiques.

A la tâche ou à la journée, une fois qu'il est établi, comment, à quel terme, en quel délai le salaire est-il payé? L'usine C répond d'un mot : « La paie se fait par quinzaine. » A l'usine A, « deux paies par mois : le 1er du mois, paie d'acomptes sur le gain probable du mois précédent; le 16, paie du solde du gain réel de ce même mois. » Comme explication : « Il faut environ une quinzaine pour relever les journées d'un mois, calculer les résultats du travail à la tâche, préparer enfin les feuilles de paie (c'est ce qui fait que le solde du gain ne peut être versé que le 16 du mois suivant). La valeur des acomptes remis le 1er est d'environ la moitié du gain probable. » L'usage, à l'usine B, est semblable : « En principe, la paie n'a lieu qu'une fois par mois, le samedi soir après le 7 du mois suivant. Pourtant, le deuxième samedi qui suit celui de la paie, soit quinze jours après, il est délivré des acomptes à tous les ouvriers qui en font la demande et jusqu'à concurrence de la moitié de leur gain présumé pour le mois courant. — Nos ouvriers, ajoute le directeur, profitent en grand nombre de cette disposition, ce qui, en pratique, se traduit par deux paies chaque mois dans nos usines. »

Un mois, ou même quinze jours seulement, l'attente est peut-être longue, pour un budget ouvrier, qui trop souvent n'est rendu plus élastique ni par beaucoup d'économies, ni

Digitized by Google

par beaucoup de crédit : il est, par conséquent, intéressant de savoir s'il est consenti des avances. A cette question, l'usine A n'a point répondu. — « Parfois, » répond l'usine C. Elle avait d'abord dit : « Aucune, hors le cas de force majeure. » Ce que l'usine B, au surplus, confirme et complète : « Il n'est que très rarement consenti des avances à notre personnel; mais, dans des cas particuliers, et en dehors des époques de paie indiquées ci-dessus, il est accordé des acomptes sur tout ou partie du salaire gagné. »

Maintenant, — et c'est la dernière question, — le salaire du métallurgiste est-il un salaire fixe, ferme, que rien n'augmente et que rien ne diminue ; qui, lorsqu'il est débattu et gagné, est payé intégralement, ni plus ni moins? En plus, y a-t-il quelque bénéfice ou, comme disait Le Play, quelque « subvention » ? En moins, est-il sujet à des retenues ou des amendes ?

Aux aciéries de l'usine A, les ouvriers qui travaillent à la tâche ont une prime mensuelle sur la fabrication. Cette prime est en moyenne de 2 pour 100; mais les chefs-fondeurs en touchent une plus élevée, et qui s'élève avec la production de leur four (on sait que les fondeurs ont la surveillance et la direction d'un four, les chefs-fondeurs de tous les fours d'un atelier).

Pour les diminutions de salaire, retenues et amendes, à l'usine C, on n'opère de retenues « qu'en vertu de saisies-arrêts, soit le dixième des salaires. » A l'usine A, « il n'y a de retenues que celles destinées à la caisse de secours (pour maladie) et celles imposées par huissier. Les amendes sont nulles ou à peu près et le montant en est versé à la caisse de secours. » L'usine B n'autorise et ne pratique aucune cession ou retenue sur les salaires. « L'ouvrier pour lequel nous recevons une saisie-arrêt est mis en demeure d'en faire donner mainlevée dans le délai de huit jours, faute de quoi il est congédié à l'ex-

Digitized by Google

piration de ce délai. Les amendes sont de 0 fr. 10, 0 fr. 25, 0 fr. 50 et n'excèdent pas ce dernier chiffre. Les motifs en sont généralement le retard habituel aux heures d'entrée, la sortie des ateliers avant l'heure fixée, ou des infractions légères aux règlements de l'usine. Le produit total et annuel de ces amendes peut monter à environ 200 francs; il tend à diminuer de plus en plus, et il est versé entièrement à la caisse de secours de l'usine. »

Les moyens disciplinaires les plus fréquemment employés sont l'avertissement et la réprimande, sauf en des cas graves et assez rares où l'ouvrier est renvoyé ou mis à pied. Et l'ingénieur-directeur de l'usine A nous en donne franchement la raison : « Le système des amendes nous a toujours paru mauvais; l'ouvrier ne sait pas où va l'argent d'une amende; soupçonneux et réellement offensé, il réclame beaucoup plus pour une amende insignifiante que pour une punition efficace. » Conclusion non moins nette : « Lorsqu'un ouvrier a démérité, il est mis à pied (suspendu) ou renvoyé. »

Par quoi, et tout naturellement, nous nous trouvons conduits du salaire au contrat de travail. L'usine métallurgique a sa loi, qui est son règlement, et il est impossible qu'il n'y en ait pas une dans ces agglomérations de plusieurs milliers d'hommes dont chacune à elle seule forme une petite société où chacun, comme dans la grande, lutte pour la vie. Il s'en faut heureusement, du reste, que cette loi soit inflexible et que rien n'en vienne tempérer la dureté ni assouplir la rigidité.

Digitized by Google

V

En principe, le règlement de l'usine fait loi : il n'intervient pas, entre la direction qui embauche et l'ouvrier qui s'embauche, un contrat de travail particulier. Avant de s'embaucher, le nouvel arrivant reçoit un exemplaire du règlement ; et, par le fait même qu'il s'embauche, il accepte de s'y conformer. C'est tout ; et, hors cela, et lorsque cela même ne lui convient plus, il est libre.

« Le contrat de travail est librement consenti pour une durée indéterminée (usine B). Les ouvriers gardent, de même que nous, le droit de reprendre leur liberté en tout temps, sans avoir besoin de faire connaître les motifs de la résiliation du contrat, mais avec l'obligation réciproque du préavis. » Ce préavis est ordinairement ou devrait être de huit jours : « Si la Société veut se priver des services d'un ouvrier, elle le prévient huit jours à l'avance ou lui paie une indemnité égale à son salaire moyen du dernier trimestre écoulé. » Si c'est, au contraire, l'ouvrier qui veut quitter l'usine, en droit il serait tenu à la même obligation de préavis, mais, par dérogation, l'on admet, à l'usine B, qu'il prévienne seulement deux jours à l'avance. En cas d'infraction au règlement ou de faute grave, — dont la direction est l'unique juge, — tout préavis est supprimé ; mais, dans tous les cas, et dans celui-là comme dans les autres, l'ouvrier, en s'en allant, touche les salaires qui lui sont dus.

L'usine A et l'usine C en usent pareillement. « L'ouvrier renvoyé doit être prévenu huit jours d'avance, à moins qu'il n'ait commis une faute grave. Alors il quitte l'atelier

Digitized by Google

tout de suite. » Il le sait, et il y est fait, c'est la coutume, il ne proteste pas : « Nous avons très peu de réclamations (usine C). » A l'usine A, on n'est pas éloigné de penser que, du moment que l'on veut se séparer, le plus tôt est le mieux pour les deux parties : « Nous n'avons aucun contrat de travail, et, là comme ailleurs, nous cherchons la plus grande liberté pour tous. L'ouvrier embauché peut sortir quand il veut, en général sans huitaine, à moins qu'il ne demande lui-même à la faire : *le travail, pendant la huitaine, est toujours mauvais.* L'ouvrier sort donc librement, mais nous évitons ensuite de reprendre ceux qui sont sortis. »

La rupture du contrat de travail n'étant pas ce qu'il y a de moins important pour l'ouvrier ou même de moins grave dans le contrat de travail, il valait la peine d'y insister un peu plus qu'on n'insistera sur les clauses de l'embauchage, qui sont les clauses habituelles d'âge, d'aptitude et de santé. Mais ce n'est ni l'instant ni le lieu de décider si cette liberté, à laquelle il paraît que l'on tienne souverainement et que l'on se flatte de vouloir « la plus grande pour tous », est une liberté égale pour les deux parties contractantes : on discute depuis longtemps là-dessus, on discutera pendant longtemps encore, à perte de vue, et bien en vain ; car, alors même que la liberté ne serait pas égale, tant que les circonstances de l'industrie sont ce qu'elles sont, qu'y peut-on ?

Et ce n'est pas non plus le lieu ni l'instant d'exposer par quels moyens, avec une sollicitude dont il le faut louer, le patronat métallurgique, individuel ou collectif, personnel ou anonyme s'efforce d'adoucir la rigueur des choses et de remédier aux misères qui sont, comme on l'a dit, « la forme de l'humaine » et surtout, si j'ose le dire, de « l'ouvrière » condition. Je le sais, je l'ai vu, je ne l'oublie pas, et je me ferai un devoir d'en rendre témoignage. Mais, à la fin de ce chapitre où nous avons passé successivement en revue la répar-

Digitized by Google

tition des ouvriers par âge, la durée, la peine, le prix et la police ou la discipline du travail, il semble que, de la masse des faits observés, deux faits surtout se dégagent et dominent.

Le premier, c'est que, dans la métallurgie, les ouvriers pour qui la peine est la plus lourde sont ceux qui doivent fournir l'action la plus rapide, à la température la plus forte. Le second fait, c'est que, dans la métallurgie, une assez petite partie des ouvriers (pas tout à fait le dixième, d'après le tableau de l'usine B) gagne et touche de hauts salaires : un peu moins de moitié touche un salaire dont nous ne voulons ni devons avancer qu'il est insuffisant, puisque, pour l'affirmer avec quelque certitude, il en faudrait rapprocher le prix des objets les plus nécessaires, mais que nous pouvons dès maintenant et à coup sûr qualifier de salaire bas (au-dessous de 4 francs par jour et quelquefois bien au-dessous); l'autre moitié, ou un peu plus, touche un salaire, moyen en ce sens qu'il tient le milieu entre le plus haut et le plus bas, normal par comparaison avec les salaires payés dans les autres branches de la grande industrie.

Les ouvriers qui touchent le haut salaire, fondeurs, couleurs, puddleurs, etc., sont, de nuit et de jour, en perpétuelle et continuelle collaboration avec le feu, et, comme ils sont à la pire peine, il est juste qu'en récompense ils soient au meilleur profit. Mais sont-ils les seuls? Et, cette élite ôtée, parmi la foule des ouvriers à bas ou moyen salaire, n'y en a-t-il point, et de plus nombreux, qui soient eux aussi à une très grande peine, qui aient eux aussi à donner un effort prompt ou violent dans une chaleur épuisante?

Sans doute, je connais la formule, et comme le barême qui sert au calcul des salaires. « La majeure partie des ouvriers et des aides sont payés suivant leur production » ; et je ne prétends pas qu'on la puisse changer, et je n'en nie pas la justesse; mais toute sa justesse fait-elle une justice?

Digitized by Google

Après six mois bientôt, quand je me retrouve par le souvenir en ces immenses ateliers emplis de souffles et de lueurs, quand revit devant moi la vision flamboyante, par quel miracle d'endurcissement ne me dirais-je pas ce que je me disais en les voyant : « Qu'est-ce que ceux-là produisent, ceux-là, par exemple, qui, cachés derrière les montants du laminoir, jettent sur la plaque rouge, au fur et à mesure que les cylindres la ramènent, des fagots de bruyère mouillée dont les étincelles leur sautent au visage en une pluie brûlante? Rien évidemment, ou bien peu de chose. Si donc on ne leur doit que ce qu'ils produisent, on leur doit bien peu, presque rien. Mais compter ce qu'ils produisent n'est pas tout compter : qu'est-ce qu'ils dépensent? qu'est-ce qu'ils usent? A chaque va-et-vient de la plaque embrasée, à chaque poignée de brindilles qu'ils lancent, à chaque coup de feu qu'ils essuient, ils dépensent tant de leurs forces, ils usent tant de leur vie, et cette quantité de forces dépensées, cette quantité de vie usée, on la leur doit aussi justement, de toute justice, qu'on leur doit, en toute justesse, leur quantité de production.

J'entends les objections : — Oui, sans doute, mais la concurrence? Oui, mais les nécessités de l'industrie? — Eh bien! la concurrence s'y plierait, l'industrie y plierait ses nécessités; et après tout, et avant tout, la force humaine, la vie humaine, ne sont-elles pas, elles aussi, des nécessités de l'industrie? Le produit du travail est une marchandise qu'on vend, le travail lui-même est une marchandise qu'on achète : pourquoi la dépense de force, la consommation de vie ouvrière, l'apport et l'incorporation de matière humaine à la matière marchande, ne seraient-ils pas un élément, un facteur du prix d'achat et du prix de vente? Ainsi qu'on fait entrer « l'usure » de l'outillage dans l'évaluation du prix de revient, pourquoi n'y ferait-on pas entrer « l'usure » de la main-d'œuvre? Pourquoi ne le ferait-on pas? Et si on le faisait, la

Digitized by Google

formule, pour être un peu moins mécanique, un peu moins économique, un peu moins physiologique, un peu plus sociologique, en serait-elle cependant faussée? Le barême des salaires n'en serait-il pas plutôt corrigé et redressé? Car, alors, il n'est pas sûr qu'il y aurait, dans ses chiffres, moins de justesse, mais il est sûr, en revanche, qu'il y aurait plus de justice. — Là-dessus, et tout de suite, je m'arrête. J'allais oublier que ce n'est ici qu'une enquête où je me suis promis de demeurer impassible et indifférent, et de constater sans conclure. J'ai simplement à rapporter les faits; non à construire une théorie. Si j'ai été ému, si j'ai failli crier, c'est qu'il m'a semblé que les faits parlaient vraiment et criaient eux-mêmes cette conclusion.

Digitized by Google

III

LA CONSTRUCTION MÉCANIQUE

L'ORGANISATION ET LES CONDITIONS DU TRAVAIL

Comme on a pu passer des mines de houille à la métallurgie par une transition naturelle, en suivant le wagonnet de charbon qui allait du puits de la mine au *gueulard* du haut-fourneau, de même on peut passer de la métallurgie à la construction mécanique en suivant la barre de fer, le bloc d'acier ou la plaque de tôle qui va de l'usine au chantier.

La Direction du Travail au Ministère du Commerce et de l'Industrie paraît embrasser et enfermer sous le titre de *Construction mécanique* les entreprises suivantes : *Construction de navires en fer; construction de chaudières; fabrique d'appareils à distiller, d'appareils réfrigérants; fonderie de fer (deuxième fusion), ébarbage; fabrique de petite chaudronnerie en cuivre; construction mécanique générale, machines à vapeur, etc.; construction de locomotives, de matériel de chemins de fer* (1).

(1) *Résultats statistiques du recensement des industries et professions* (Dénombrement général de la population du 29 mars 1896), t. IV, p. 1. Une autre publication de l'Office du travail : *Salaires et durée du travail dans l'industrie française*, t. III, p. 135 et suivantes, fait tenir, sous le titre de *Chaudronnerie et fonderie en fer, construction mécanique*, des établissements de chaudronnerie et construction mécanique, chaudronnerie et constructions en fer, chaudronnerie et constructions métalliques, chaudronnerie en fer et en acier, constructions navales, chaudronnerie et fonderie, fonderie de fer, fonderie et manufacture d'appareils de chauffage, fonderies de fer et de bronze, fonderie et construction

Digitized by Google

Considérée ainsi et dans un aussi vaste ensemble, il faudrait dire de la « construction mécanique », sinon qu'elle couvre tout le territoire français, du moins qu'elle se répartit sur tous les points de ce territoire. La localisation, la spécialisation n'en est déterminée que par les circonstances géographiques ou économiques, selon les besoins ou suivant les facilités soit d'apport de la matière première, soit d'écoulement de produits fabriqués : ici, plutôt des machines agricoles, et là, plutôt des machines industrielles.

Tout dépend donc de l'extension de sens qu'on donne au mot « construction mécanique ». Lieu par lieu, et spécialité

mécanique, fonderie de fer et constructions en fer, fonderie de fer et d'acier, fonderie et modelage, fonderie et forges, fonderie et fabrication de pièces en fonte et en bronze pour machines, fonderie de fer et de cuivre, construction mécanique, construction de chemins de fer à voie étroite et de vélocipèdes, fabrique de machines agricoles, construction de métiers et de filets, construction de machines-outils, construction de berlines pour houillères, construction d'appareils pour sucreries et de charpentes métalliques, construction de moteurs à vapeur, construction de moteurs à gaz, construction mécanique et scierie, construction de métiers à bonneterie, construction de voitures et wagons de chemins de fer, fabrique de pièces détachées pour filature, fabrique de pompes à incendie. Ateliers de construction pour bâtiment, ateliers de mécanique et fonderies (fer et bronze), fabrique d'instruments agricoles, construction mécanique et travail du bois, fabrique de machines agricoles et industrielles, construction pour mines et chemins de fer, construction de matériel de guerre, fabrique de pièces pour artillerie, marine et chemins de fer, manufacture d'armes, fabrique d'instruments de pesage, construction de machines pour tissage, fabriques de roues et fraises pour horlogerie, construction de charrues et instruments aratoires, fabrique d'essieux, fabrique de trieurs, construction de pressoirs, fouloirs, construction de moteurs hydrauliques, construction de machines pour laiteries et vacheries, etc. — Et peut-être faudrait-il y ajouter les établissements compris dans la « ferronnerie » sous le titre : *Grosse serrurerie et constructions métalliques*, ainsi que ceux ou plusieurs de ceux qui figurent un peu plus loin sous la rubrique : *Travail des métaux communs*.

On compte environ 200,000 personnes occupées aux ateliers de *chaudronnerie, fonderie en deuxième fusion, et construction mécanique;* plus de 60,000 personnes dans la fabrication d'*appareils et articles divers en cuivre ou bronze;* 60,000 encore dans la *charpente en fer* et la *serrurerie de bâtiment;* 50,000 dans la *grosse ferronnerie*, etc. 21 usines de grosse ferronnerie emploient chacune plus de 500 ouvriers, et il en est de même pour 4 grandes usines d'appareils et articles en cuivre et en bronze, comme aussi pour 2 ateliers de chaudronnerie, 5 fonderies de fer et 15 établissements de construction de machines diverses.

Digitized by Google

par spécialité, la « construction de chaudières » a ses centres principaux dans les départements de la Seine, du Nord et du Rhône; la fabrication d'appareils à distiller et d'appareils réfrigérants, dans ces mêmes départements de la Seine et du Nord; les fonderies de fer forment un groupe important surtout dans les Ardennes. La Seine revient en tête pour les fabriques de petite chaudronnerie en cuivre, et pour la construction mécanique générale, les machines à vapeur, etc., toujours suivie du Nord, auquel il faut joindre Saône-et-Loire (le Creusot). Enfin, quant à la construction des locomotives et du matériel de chemins de fer, les régions de France se classent en cet ordre : Seine et Seine-et-Oise, Nord, Meurthe-et-Moselle, Sarthe.

De toutes les branches de la construction mécanique, la *construction navale* est évidemment celle qui est le plus soumise aux circonstances naturelles, du moins à une circonstance naturelle : la proximité de la mer. Essentiellement et nécessairement riveraine, elle occupe d'ailleurs en France 37,000 personnes, dont 15,000 travaillent dans des établissements privés (le reste dans les arsenaux de l'État); et 15 de ces établissements emploient chacun plus de 500 ouvriers : il y a donc une grande industrie de la *construction navale*, qui, par là, rentre dans le cadre de cette enquête. A première vue peut-être semble-t-il que ce soit une « spécialité » bien « spéciale », une espèce d'espèce, et ce n'est pas sans quelque hésitation que nous l'avons choisie. Nous nous y sommes pourtant décidés, parce que, pratiquée en forme de grande industrie, la construction navale est sans doute l'un des genres de construction les plus variés et les plus complets, s'il comporte tout le travail depuis la quille commençante jusqu'à l'ameublement fini et toutes les catégories d'ouvriers depuis le mouleur qui fait en terre ou en sable le creux ou le noyau des pièces jusqu'à l'ébéniste qui donne le dernier poli

Digitized by Google

aux couchettes ou aux petites étagères des cabines. La *Société anonyme des Forges et Chantiers* de X... nous servira de type; et, comme elle possède à la fois des établissements aux deux extrémités de la France, dans le Midi et dans le Nord-Ouest, ce sont ses établissements du Nord-Ouest, — chantiers de construction et ateliers pour les machines, — que nous étudierons plus particulièrement.

I

L'historique, si bref qu'on le fasse, des établissements que la Société de X... appelle ses « établissements du Nord-Ouest » nous permettra de relever un bon exemple non seulement de la croissance, mais de la transformation d'une industrie et du passage de la forme individuelle ou personnelle de l'entreprise à la forme collective ou par société.

Tout à fait au début du dix-neuvième siècle, en 1800, il y avait à X..., rue Saint-Jacques, un atelier de serrurerie et de forges de marine qu'exploitait un sieur M... En 1824, cet atelier, chargé de travaux assez considérables, devenait trop petit, et il fallait, pour l'agrandir, le transporter rue de l'Arsenal. M. M..., aidé de ses deux fils, MM. François et Adolphe M..., en conservait la direction jusqu'en 1833. A cette date, et sous la direction nouvelle des frères M..., nouveau développement des affaires, nouveau déplacement des ateliers, de la rue de l'Arsenal à la place Louis-Philippe. La création de la marine à vapeur allait créer une industrie, faire de la construction navale une catégorie de la construction mécanique. C'est des ateliers de la place Louis-Philippe que sortirent les premières machines à vapeur des frères M...,

Digitized by Google

machines verticales à balancier et à roues, l'une de 90, l'autre de 160 chevaux, bientôt suivies de « machines de terre », de chaudières de divers types, de moulins à canne et autres appareils pour sucreries. Sept ans après, en 1840, les commandes affluaient au point que ces ateliers eux-mêmes ne suffisaient plus. Les frères M... achetaient alors, conjointement avec M. L..., mécanicien-fondeur, un grand terrain sur le bord du canal Vauban, et s'y installaient. C'est, dans l'entreprise, jusqu'à ce moment personnelle ou tout au plus familiale, des frères M..., la première apparition, très modeste et très restreinte encore, de l'association.

En 1841, 1842, 1844, nouveaux agrandissements. On construit chez les frères M... les premières machines à hélice de la marine militaire, notamment celle, jadis fameuse, de la *Pomone*, d'une force de 500 chevaux, puis celles du *Roland* (900 chevaux), du *Primauguet* (1,000 chevaux), du *Tourville* et du *Duquesne* (1,625 chevaux); enfin, les machines de 2,400 chevaux indiqués, du système horizontal et à bielles en retour, des frégates l'*Audacieuse*, l'*Impétueuse* et la *Souveraine*, bâtiments qui comptèrent, en leur temps, parmi les meilleurs marcheurs de la flotte française. Cette période, qu'on peut dire transitoire, où la construction navale se constitue à l'état de grande industrie, dure, pour les frères M..., environ seize ans, de 1840 à 1856. Vers 1856, une véritable révolution se produit et se poursuit dans le matériel de guerre de la marine, en conséquence de laquelle le travail surabonde; l'activité redouble; de plus vastes desseins exigent des moyens plus puissants : il se forme, au capital de 3 millions, une société sous le titre de *Société des chantiers et ateliers du canal Vauban, M... et Cie*. Les établissements sont entièrement refaits sur un plan d'ensemble. Ils exécutent non seulement des machines pour les marines française et étrangères, mais du matériel de dragage, et toutes sortes de

Digitized by Google

machines-outils. Néanmoins, ils ne s'étaient encore chargés que rarement de la construction des coques : et, après tout, ils n'étaient que l'aboutissement de l'évolution d'un simple atelier de serrurerie et de forges de marine, non d'un chantier de construction navale proprement dite.

Mais en 1863, à la fin de la deuxième période (si l'on admet que la première, *Ateliers M...*, s'étend de 1800 à 1856, et la deuxième, *Société des chantiers et ateliers du canal Vauban*, de 1856 à 1863), en 1863, donc, on estime intéressant, dans la pensée principalement d'assurer un courant de travail constant, de s'annexer un chantier de construction et de se fondre avec lui en une entreprise générale. Ainsi, par adjonction des établissements de M A..., constructeur de navires à Bordeaux, qui comprenaient un chantier de construction et de réparation, dit de Bacalan, des cales de halage à Lormont, les « Ateliers bordelais », des chantiers en location à Sainte-Croix et à Ajaccio, fut constituée, la *Compagnie anonyme des chantiers et ateliers de l'Océan;* et ainsi s'ouvrit la troisième période.

Entreprise « générale » par le nombre et la dispersion de ses succursales, — ateliers et chantiers de X..., de Bordeaux, d'Ajaccio, bientôt Forges de Rouen, et chantier de Penhoët à Saint-Nazaire, — autant que par la quantité et la variété de ses ouvrages : construction de yachts et de paquebots, réparations, mâture, etc. Survint la guerre de 1870; la *Compagnie des chantiers de l'Océan* mit tout son outillage et tout ce qui lui restait de personnel à fabriquer des canons, des affûts, des caissons, des mitrailleuses. Mais un tel événement fait syncope dans la vie d'une nation : un tel désastre devait entraîner des ruines : durant quelque temps, les commandes de la marine furent suspendues, les travaux pour le commerce à peu près nuls : les ateliers de X... cherchèrent un supplément d'action, un complément de ressources dans la

Digitized by Google

fabrication du matériel de chemins de fer, locomotives et tenders. Vainement; l'année 1871 vit la dissolution de la *Compagnie des chantiers et ateliers de l'Océan*. Cependant des négociations entamées avec la *Société des Forges et Chantiers* de X... (1) venaient à bien, et, au commencement de 1872, cette Société, plus heureuse, acquérait et absorbait les établissements que la *Compagnie des chantiers de l'Océan* avait à X... Le nombre total des ouvriers employés dans ces établissements était alors de 900 : 700 aux ateliers M... et 200 aux chantiers.

Quatrième période, — liquidation des trois premières, ou plutôt consolidation et installation en grand : — on déplace et on prolonge les voies ferrées à l'intérieur des ateliers; on bâtit des bureaux et des magasins : on refait, on développe, on multiplie l'outillage mécanique; on refait la forge et la chaudronnerie; on refait la fonderie de fer dans des conditions qui lui permettront de doubler sa production; machines

(1) La Société des Forges et Chantiers de X..., — puisqu'il faut dire un mot de sa vie antérieure, — avait été créée en 1856 (l'année même, nous pouvons le noter en passant, où Le Play terminait son enquête sur *les Ouvriers européens*). « A cette époque, dit la Notice historique publiée pour l'Exposition de 1900, les affaires industrielles et commerciales se transforment et prennent des développements nouveaux par le groupement des capitaux et la formation des sociétés. L'industrie des constructions navales en particulier entre alors dans une ère nouvelle par la substitution à peu près complète des matériaux métalliques au bois pour la construction des coques, les perfectionnements importants apportés sans cesse aux appareils moteurs et évaporatoires; en même temps la cuirasse fait son apparition pour la protection des navires de combat. Depuis ce moment, on voit constamment s'accroître les dimensions et le déplacement des navires, tant de ceux destinés aux divers emplois dans la marine du commerce que de ceux qui doivent constituer les flottes de guerre; la vitesse suit aussi une marche ascendante constante, également réclamée pour les nécessités de la concurrence commerciale et pour la supériorité dans les opérations militaires. »

La *Société des Forges et Chantiers* n'avait encore que ses établissements du Midi : chantiers de construction navale, à L. S.; groupe d'ateliers mécaniques, à M...; mais déjà elle exécutait machineries, chaudières, navires complets, engins de dragage, etc. C'est en 1872 seulement, lorsqu'elle racheta de la *Compagnie de l'Océan* les anciens ateliers M..., qu'elle acquit son plein développement, par l'aménagement de ses établissements du Nord-Ouest, qui font spécialement l'objet de cette étude.

Digitized by Google

marines pour l'État et pour le commerce, locomotives, artillerie, on entreprend tout. De 1881 à 1891, et au delà, chaque année, chaque mois presque, amène un accroissement ou une amélioration. Si la Société abandonnait successivement, pour des raisons de préférence industrielle, la construction des canons et celle des locomotives, elle s'attachait avec d'autant plus d'ardeur et de persévérance à la construction navale, du navire tout entier, de guerre ou de commerce, coque et chaudières, dans ses chantiers et dans ses ateliers; si bien que, dans les uns et dans les autres, rien que pour les établissements du Nord-Ouest, sans compter les établissements du Midi, où ils étaient un peu plus nombreux encore, elle occupait en 1899 tout près de 4,000 ouvriers (1).

Je dis qu'en 1899, dans ses chantiers et ses ateliers de X..., la Société occupait 4,000 ouvriers. Je le dis d'après les documents, d'après les relevés que l'on m'a remis, car ce n'est pas ce que j'ai vu, il y a deux ou trois mois. Au moment de l'observation, la situation de l'industrie était loin d'être bonne, et, sans qu'on puisse lui appliquer les mots ordinaires de « chômage » et de « morte-saison », elle tenait en effet de la morte-saison et du chômage, avec quelque chose de pis peut-être, qui est qu'on semblait se trouver en présence d'une crise véritable, et d'une crise durable, dans la construction navale.

La cause ou l'une des causes de cette crise serait, s'il faut en croire les intéressés, soit une mauvaise disposition, soit une mauvaise interprétation de la dernière loi sur la marine marchande en ce qui touche les primes à la construction. Quoi qu'il en soit, et pour ne parler que de ce qui est certain par évidence, des douze cales des chantiers de G..., à la fin de mai, huit étaient vides. Sur les quatre autres, on pouvait

(1) Exactement 3,900; et 4,400 dans les établissements du Midi : en tout, 8,300.

Digitized by Google

voir un contre-torpilleur achevé, dont la proue effilée et fine paraissait, quand on passait dessous, fendre le ciel comme du tranchant d'un glaive; un éclaireur-vedette, d'une forme singulière, et tel, peint de blanc et de gris, qu'on eût dit un requin se séchant au soleil; avec eux, et les écrasant de leur énorme masse, les dominant de leur silhouette monstrueuse, hauts comme des maisons de six étages, deux grands *cargo-boats* de même type et de même puissance, jumeaux ou quasi jumeaux, l'un de ces corps gigantesques déjà en chair et revêtu de sa peau, le second encore à l'état de squelette, tous deux encore sans organes et sans vie. Sur le plan incliné qui se colle à leur flanc, de bas en haut et de haut en bas, incessamment des groupes d'ouvriers vont et viennent, montent et descendent, et c'est, à l'intérieur, un continuel grincement de riveuses mordant l'écrou, un continuel fracas de marteaux frappant la tôle.

Mais, quelque colossaux qu'ils soient, deux corps ne peuplent pas à eux seuls un si vaste espace, et, hors de ce coin qu'ils couvrent de leur ombre, qu'ils emplissent de mouvement et de bruit, le chantier, fermé de trois côtés par des bâtiments longs, du quatrième côté par une palissade au delà de laquelle est la mer, étend ses 225,000 mètres carrés sous la lumière crue, poussiéreux et plat comme un désert. Hors de ce coin où s'agitent des hommes, c'est proprement un marasme, une stagnation, et, avec cette carcasse à jour qui rappelle l'image et appelle l'idée d'une sorte d'ébauche de Colisée marin, il passe là et il pèse là on ne sait quelle impression de fièvre romaine. On sent que quelque chose de plus fort arrête et brise la volonté de travail, fait retomber inertes les bras qui se levaient, répand partout une langueur morbide. Dans le hangar, dont le plancher surchargé de lignes et de signes à la craie sert au traçage à grandeur d'exécution, trois ouvriers, tout au fond, trois ouvriers perdus en

Digitized by Google

cette immensité, classent et empilent des gabarits. Un peu plus loin, à l'atelier de menuiserie et d'ébénisterie, sur une centaine d'établis, une dizaine seulement ne sont pas délaissés. Il me souvient alors que c'est lundi, et je demande si le lundi n'est pas, pour une visite du genre de la mienne, un jour néfaste. Mais non : le nombre des ouvriers qui font lundi est ici presque insignifiant.

Et les chiffres ne me répondent que trop : 4,000 ouvriers en 1899; en 1900, 3,863 ; et 1,925 en 1903 (1) ; une diminution, une chute de plus de moitié. On vient de renvoyer un contremaître ayant trente-deux ans de services. Le pauvre vieux est là qui pleure : « Depuis si longtemps, je m'étais habitué à la pensée que je finirais chez vous. Où aller? Que devenir? » L'ingénieur aussi est ému : « Restez, si vous voulez, comme ouvrier; mais vous comprenez bien que je ne puis garder un contremaître pour trois hommes. » Ceux que l'on ne garde pas du tout s'en vont; ils s'en vont chercher où ils peuvent, au hasard des corvées, et comme par bordées, un salaire de raccroc, chargeant ou déchargeant des navires, quand il y a des navires à charger ou à décharger; glissant ou précipités d'une forme de travail supérieure, d'un travail organisé, d'un métier, à la forme infime, au travail inorganisé, au métier des gens sans métier; augmentant tristement la somme de misère, la masse de misérables, et, par là même, la part de misère de chacun de ces misérables; heureux s'ils n'échouent que sur les quais et ne roulent pas jusqu'au ruisseau.

Voilà pourtant ce que peut, — du moins on l'en accuse, — une loi bien intentionnée, mais mal faite : n'est-ce pas une preuve de plus que les législateurs, comme l'a dit Herbert Spencer, commettent parfois « des péchés », et que parfois ces péchés légaux se changent, par la fatalité de leurs consé-

(1) 877 aux ateliers (machines et chaudières) et 1,048 aux chantiers (construction navale proprement dite).

Digitized by Google

quences, en de véritables crimes sociaux? Car la situation plus que fâcheuse que nous avons essayé de dépeindre en deux mots n'est point pour la Société des Forges et Chantiers de X... un peu enviable privilège : s'il en était ainsi, après s'en être pris à sa direction, à sa gestion, on devait l'en plaindre, mais on pourrait s'en consoler, et ce ne serait qu'un fait de concurrence, un drame industriel de quotidienne banalité. Malheureusement, toutes les entreprises de même nature souffrent au même degré du même mal, et c'est donc un mal général; notre enquête s'en ressentira assez pour que nous avertissions que, dans l'industrie de la construction navale, nous n'avons pu, ainsi que nous nous le proposions et que nous l'avons fait ailleurs, étudier le travail à l'état que nous avons théoriquement défini : « l'état normal » ou « l'état de santé (1) ».

I

La première opération de la construction navale, comme de toute construction, c'est l'établissement d'un plan; et, pour faire un bateau, comme pour faire un palais, on fait d'abord « des plans fort beaux sur le papier ». On en fait beaucoup, d'ensemble et de détail, le navire entier et le navire pièce à pièce : de 300 à 400 pour un navire ordinaire, environ 800 pour un navire de guerre : un gros album. C'est à quoi s'ingénient, penchés sur leurs cahiers et sur leurs planches, tous ces calculateurs, tous ces dessinateurs. Et c'est vraiment leur coup de crayon qui doit se réaliser, se maté-

(1) La même observation serait vraie, au surplus, de la métallurgie, qui, elle aussi, traversait une crise, dans la Loire du moins, au moment où nous l'étudiions.

Digitized by Google

rialiser à coups de marteau. Mais, si nombreux que soient leurs plans, et à si grande échelle, ils ne sont jamais, de cette réalité matérialisée, qu'une image très réduite. Il faut mettre au point, donner aux pièces, dont la forme est ainsi indiquée, leur mesure, et, du geste, passer à l'être.

La deuxième opération est donc le « traçage », qui est le dessin non plus sur le papier, mais sur le parquet, non plus à telle ou telle échelle, mais à plein développement. Ces signes à la craie, ces lignes qui courent parallèlement, ou se coupent, ou se croisent; qui s'entremêlent et s'emmêlent; où l'œil, à moins d'un exercice particulier, d'une aptitude acquise, ne peut rien suivre, ni distinguer, ni reconnaître; qui ne prennent de sens et de direction que de repères invisibles et inintelligibles au passant; cette toile d'araignée de signes et de lignes, c'est un torpilleur, c'est un paquebot, c'est l'avant ou l'arrière, la moitié d'un croiseur; et c'est quelquefois le torpilleur, le paquebot, le demi-croiseur interposés, superposés, l'un dessous, l'autre dessus, l'un en dedans, l'autre en dehors. Le contre-maître, cependant, va sûrement dans ce labyrinthe pour nous inextricable, et il reproduit, il copie, il calque, en des découpures de tôle mince, les pièces nécessaires, les pièces calculées, dessinées et voulues une à une dans leur forme et leur dimension.

Ici et ainsi commence la matérialisation de l'idée, la réalisation du plan, qui se poursuit à l'*atelier des modèles*, où l'on refait en bois ce que le dessinateur a fait sur le papier : modèles en bois du navire tout entier et de chaque section, membrure ou organe du navire. Administrativement, industriellement, les chantiers de G... se composent de trois groupes : 1° les *ateliers de scierie et de menuiserie* (avec l'atelier des modèles); 2° les *ateliers de chaudronnerie de fer*, comprenant le barrotage, la tôlerie, le perçage, le poinçonnage, le cintrage des tôles, cornières et profilés; 3° les *ateliers d'armement*,

Digitized by Google

c'est-à-dire l'ajustage, les forges, la chaudronnerie en cuivre, le zingage.

Dans ces trois groupes d'atelier travaillent des ouvriers appartenant à toutes les professions à peu près : menuisiers, tourneurs sur bois, modeleurs, chaudronniers en fer, aides et apprentis, trempeurs, pilonniers, cloutier et aides-cloutiers, boulonnier, ébarbeur, charpentiers, aides et apprentis. Joignez-y gréeurs, riveurs et teneurs de tas, chauffeurs de clous, chanfreineurs, ajusteurs et apprentis, électriciens, tourneurs sur métaux, taraudeurs, outilleur, affûteur, meuleurs, mortaiseur, raboteurs, scieurs de métaux, enrouleurs de tôles, épauleurs, cisailleurs et poinçonneurs, perceurs et fraiseurs à la machine, perceurs à la main, et leurs aides : au total, une trentaine de métiers du bois et du fer. Joignez-y, en outre, des ouvriers du bâtiment : maçons, aides-maçons, peintres et apprentis, bourrelier, vannier; — car nous sommes loin aujourd'hui du tronc d'arbre creusé : un navire est un édifice, la construction en est devenue une architecture, et non la moins compliquée; — mais c'est aussi de la mécanique, et il y a lieu de joindre enfin aux ouvriers du fer ou du bois et aux ouvriers du bâtiment les mécaniciens et chauffeurs de la machine motrice, les chauffeurs et conducteurs de treuils, grues et mâts de charge, le chauffeur de four, les graisseurs, soit une dizaine de métiers encore.

Et ce n'est pas tout. Cette armée du travail a son intendance, pour les matériaux, qu'elle consomme abondamment : distributeurs d'outillage, distributeur dans les magasins, classeurs; elle a ses services auxiliaires : manœuvres de chacun des autres services; elle a même son service de santé : infirmier, et aide-infirmier, puisque malheureusement elle offre d'assez forts risques et que les accidents ne sont pas rares. Voilà pour les chantiers de G..., pour la construction navale proprement dite : les ouvriers s'en répartissent en une qua-

Digitized by Google

rantaine de catégories ou de spécialités. Mais les chantiers de G... se doublent des ateliers M..., qui collaborent intimement avec eux et forment la seconde branche des établissements de la Société des Forges et Chantiers dans le Nord-Ouest.

Les ateliers (qui ont d'ailleurs, comme les chantiers, un *service des études* ou *bureau de dessin*) sont divisés, — c'est la distinction fondamentale, — en « ateliers de fabrication » et « ateliers de construction ». Les ateliers de fabrication sont : 1° l'atelier des forges; 2° la fonderie de fer ; 3° la fonderie de cuivre; 4° le modelage. Les ateliers de construction sont : 1° l'atelier d'ajustage; 2° l'atelier d'outillage; 3° la chaudronnerie de fer; 4° la chaudronnerie de cuivre. A côté, et, en quelque sorte, au service de ces grands services, est constitué un *service des montages au dehors*, soit à bord des navires, soit dans les usines pour lesquelles ont été construits les engins mécaniques; les ateliers faisant non seulement de la construction navale, comme les chantiers, mais de la construction mécanique générale, machines de terre et de mer.

On compte, à l'*atelier des forges,* six catégories ou spécialités d'ouvriers : les marteleurs, les forgerons, les frappeurs, les pilonniers, les chauffeurs et aides-chauffeurs, les ajusteurs. Cinq catégories, à la *fonderie de fer :* les mouleurs et noyauteurs (dans le moulage, le creux donne le plein, et le plein ou « le noyau » donne le creux), les outilleurs, les fondeurs et aides-fondeurs, les ébarbeurs (ceux-ci coupent la *masselotte,* cette masse informe de métal qui est comme la gangue ou l'appendice inutile de la pièce fondue, enlèvent les bavures dont elle est couturée, et lui donnent du poli), les terrassiers et manœuvres (des terrassiers, parce que le moulage se fait en terre ou en sable). Cinq catégories encore, — et les mêmes, — à la *fonderie de cuivre.* Trois, à l'*atelier des modèles :* les modeleurs, les menuisiers et les charpentiers.

Digitized by Google

En somme, dix-neuf catégories pour les quatre ateliers de fabrication.

Il n'y en a pas moins, — au contraire, il y en a davantage, — aux ateliers de construction. L'*ajustage*, d'abord, comporte deux espèces : les « ajusteurs à la main », et les « ajusteurs à l'outil ». Par « ajusteurs à la main », on désigne : les monteurs; les ajusteurs et apprentis; les perceurs et taraudeurs; les manœuvres; accessoirement les bourreliers, les voiliers, les chauffeurs, les maçons, les couvreurs, les peintres (qui travaillent pour tout l'établissement). Et, par « ajusteurs à l'outil » : les tourneurs et apprentis; les aléseurs; les raboteurs-mortaiseurs, façonneurs et scieurs; les fraiseurs; les taraudeurs et perceurs ; les meuleurs. L'atelier d'*outillage* fabrique et répare les outils pour tous les autres ateliers; il occupe des ajusteurs et outilleurs; des forgerons et frappeurs; des tourneurs; des fraiseurs; des manœuvres. La *chaudronnerie de fer* emploie des traceurs et ajusteurs; des chaudronniers, leurs aides, et des apprentis; des chanfreineurs (à la main) et des perceurs et taraudeurs (à l'outil et à la main); des riveurs et teneurs de tas; des outilleurs; et des manœuvres. La *chaudronnerie de cuivre* n'emploie que des chaudronniers, leurs aides et leurs apprentis. Ce qui fait, pour les quatre ateliers de construction, 32 spécialités : 10 pour l'ajustage à la main, 6 pour l'ajustage à l'outil, 5 pour l'outillage, 9 pour la chaudronnerie de fer, et 2 pour la chaudronnerie de cuivre.

Beaucoup de ces spécialités professionnelles, — on pourrait dire la plupart, — sont les mêmes ici que dans la métallurgie, et, pour cette raison, nous n'avons plus à les décrire. C'est, dans cet atelier monumental, où la plus magnifique des cathédrales tiendrait à l'aise, le même spectacle de fer et de feu, la même impression de noir et de rouge, la même sensation de force précise. Un peu moins de couleur, peut-être;

Digitized by Google

moins de noir et moins de rouge; mais, la chaudronnerie y ajoutant son vacarme, encore plus de bruit. Entre les ouvriers qui frappent à tour de bras avec les lourds marteaux et la machine à river de deux cents tonnes qui enfonce en grinçant les boulons dans la tôle, c'est un concert, discordant, à mesures rompues, dont l'oreille blessée et comme bouchée emporte l'obsession; on a la tête retentissante; tout se dissout dans le fracas; un cercle affreusement sonore, d'une sonorité de caverne ou d'enfer, vous sépare, vous retranche, vous isole du monde, et presque de vous-même; on ne voit plus, on ne pense plus, on n'entend plus, tant on entend trop... Jamais je n'avais si bien compris pourquoi l'on appelle, en Normandie, les gens de Villedieu-les-Poêles des « sourdins ».

Trois catégories d'ouvriers forment ordinairement le personnel du *service du dehors :* ce sont les monteurs et mécaniciens, les chauffeurs, les voiliers et gréeurs; mais il est à remarquer qu'ils ne sont pas toujours seuls à assurer ce service, qu'ils n'en ont pas la propriété exclusive, et que, selon les besoins, sur la demande des chefs de travaux, les différentes spécialités des ateliers d'ajustage, de chaudronnerie et de modelage sont appelées à fournir leur concours.

Comme nous l'avons fait pour les mines de houille et pour la métallurgie, après avoir analysé de la sorte en ses éléments, en ses unités, l'armée ouvrière, recomposons-la, réorganisons-la maintenant en la replaçant dans ses cadres d'officiers et de sous-officiers. Si, en effet, cette foule est une armée, c'est parce qu'elle est organisée, et si elle est organisée, c'est parce qu'elle est hiérarchisée, autrement dit parce qu'elle a des cadres. A la tête des ateliers M... (et sans parler ni du directeur général qui de Paris donne l'impulsion à toutes les entreprises de la Société, à ses établissements du Midi comme à ceux du Nord-Ouest, ni du directeur particulier à X..., qui est préposé aux établissements du Nord-Ouest dans leur

Digitized by Google

ensemble, ateliers et chantiers), à la tête des ateliers M... est un ingénieur en chef, qui commande aux trois services correspondant à la division logique ou naturelle du travail : service des études, service des ateliers, et service du dehors. Chacun de ces trois services est du reste aux ordres immédiats d'un ingénieur. De plus, au bureau des études, l'ingénieur est assisté de trois sous-ingénieurs entre lesquels le travail se divise également par spécialités : machines marines, machines de terre, chaudières. L'ingénieur des ateliers est de même assisté de deux sous-ingénieurs : l'un pour les ateliers de fabrication, l'autre pour les ateliers de construction. Le service du dehors est confié, outre son ingénieur, à trois sous-ingénieurs.

Au second degré, — cadre des sous-officiers, — chaque atelier est dirigé par un chef d'atelier; le service du dehors, par un chef des travaux. Au-dessous des chefs d'atelier, et pour chaque catégorie d'ouvriers, des contremaîtres : ainsi, à la forge, un contremaître; à la fonderie de fer, un contremaître pour le moulage en terre, un contremaître pour le moulage en sable; à la fonderie de cuivre, un contremaître que surveille le chef d'atelier de la fonderie de fer; un chef d'atelier ou contremaître, au modelage. A l'ajustage, deux chefs d'ateliers; l'un pour l'ajustage à la main, l'autre pour l'ajustage à l'outil. Le chef d'atelier de l'ajustage à la main est le chef de quatre contremaîtres; celui de l'ajustage à l'outil, de trois contremaîtres, ou de quatre, avec le contremaître de l'atelier d'*outillage*. Il n'est pas jusqu'à la partie à d'autres égards « inorganisée » du travail, jusqu'à la moins organisée des catégories d'ouvriers, les manœuvres, qui n'ait ici un chef pour le service général de l'atelier. La chaudronnerie de fer a un chef d'atelier et trois contremaîtres, la chaudronnerie de cuivre un contremaître ou chef d'atelier. Le service de l'extérieur adjoint à son chef des travaux deux

Digitized by Google

sous-chefs et quatre contremaîtres. Ce sont, on le voit, des cadres très serrés et très forts ; d'autant plus forts et d'autant plus serrés que, par suite de circonstances et pour des causes que nous avons fait connaître, l'effectif ouvrier des établissements du Nord-Ouest est subitement, en trois ans, tombé de 3,900 ouvriers à 1,925, l'effectif des ateliers seuls de 1,444 à 877 : aux chantiers de G..., où l'organisation est pareille, il en va tout pareillement (2,419 ouvriers en 1900, 1,048 en 1903). Si la crise, comme il faut le craindre, se prolongeait ou s'aggravait, les cadres eux-mêmes s'en ressentiraient; et déjà ils s'en ressentent, comme le prouve la lamentable histoire de ce vieux contremaître, ramené par nécessité et la mort dans l'âme, pour qu'il puisse finir là, au rang de simple ouvrier.

III

Comme dans la métallurgie, il semble qu'il n'y ait pas, dans la construction mécanique, de répartition des ouvriers par âge calculée et délibérée, « mais seulement cette répartition naturelle et automatique que le temps opère lui-même » ; que, comme dans la métallurgie, « chaque ouvrier y demeure, tant qu'il le veut ou qu'il le peut, sans sortir de sa catégorie ou spécialité » ; que, comme dans la métallurgie, on trouve par conséquent, en toutes les catégories ou spécialités de la construction mécanique, des ouvriers de tous les âges; que, comme dans la métallurgie, il n'existe, ni au commencement ni vers la fin de la vie de l'ouvrier, de ces grandes couches de jeunes gens, d'une part, et de vieilles gens, de l'autre, occupés, à raison de leur âge, à telle ou telle besogne ; que, comme dans la métallurgie, les jeunes gens employés dans la cons-

Digitized by Google

truction mécanique le sont, à peu près indifféremment, un peu partout; et que, comme dans la métallurgie, où l'on ne connaît guère d'exception que pour les traîneurs de barres au puddlage, les leveurs de porte, et quelques traceurs ou apprentis-ajusteurs, dans la construction mécanique, il n'y a guère d'exception que pour les chauffeurs de clous, les pilonniers, les aides-cloutiers et quelques teneurs de tas. Comme la métallurgie, la construction mécanique, en général, « localise ses ouvriers dans l'espace », — c'est-à-dire dans les différents ateliers; — « mais non dans le temps », — c'est-à-dire non pas selon les différents âges; — elle les spécialise dès la sortie de l'apprentissage, jusqu'à la sortie de l'usine, — c'est-à-dire souvent jusqu'à la sortie de la vie; — mais par rapport à la profession, non par rapport au temps, — c'est-à-dire encore par métiers et non par âge : dans la construction mécanique comme dans la métallurgie, les spécialités ou catégories du travail « sont vraiment des *métiers* où l'on entre jeune, où l'on vit et où l'on vieillit ».

Il en est ainsi aux chantiers de G... et aux ateliers M... Aux chantiers, les ouvriers menuisiers s'étagent de 18 à 63 ans. Le plus jeune des chaudronniers en fer a 20 ans; le plus âgé en a 55; leurs aides ont de 17 à 60 ans. Le plus âgé des chaudronniers en cuivre a 59 ans, le plus jeune, 21; leurs aides, respectivement, 60 ans et 17. Les forgerons vont de 18 à 58 ans; leurs aides de 17 à 65. Parmi les charpentiers, le plus jeune a 22 ans, le plus âgé 69; 69 ans aussi, le plus âgé de leurs aides, et 16 ans le plus jeune. Les ouvriers gréeurs ont, le plus jeune 49 ans, le plus âgé 69; les riveurs, le plus âgé 59, le plus jeune 23 ans. Mais voici la série des jeunes : teneurs de tas, dont le plus âgé n'a que 32 ans, les autres descendant jusqu'à 16; chauffeurs de clous, de 14 à 18 ans; aides-ajusteurs, de 16 à 19; aides-perceurs à la main, de 15 à 19 ans; puis tous les apprentis, cela va de soi,

Digitized by Google

apprentis chaudronniers, apprenti forgeron, apprentis charpentiers, apprentis ajusteurs, apprentis peintres, allant de 14 à 17 ans. Il est vrai que cette série est brève et que tout de suite le mélange reprend : vieux et jeunes ensemble, hommes de tout âge dans la même catégorie : chanfreineurs, de 33 à 65 ans; ajusteurs, de 20 à 57 ans; électriciens, de 26 à 35 (la spécialité est relativement nouvelle) ; tourneurs sur métaux, de 17 à 52 ans, taraudeurs, de 35 à 59 ans, meuleurs, de 32 à 59, enrouleurs de tôles, de 25 à 51, épauleurs, de 28 à 59, cisailleurs et poinçonneurs, de 25 à 58, avec leurs aides, de 24 à 54; perceurs et fraiseurs à la machine, de 27 à 63, avec leurs aides, de 15 à 64; perceurs à la main, de 25 à 68 ans, avec leurs aides, tous des jeunes gens (mais quelle part au hasard?) ; maçons et aides-maçons, de 38 à 58 ans; peintres, de 19 à 57; chauffeurs et conducteurs de treuils, grues et mâts de charge, de 19 à 49 ans; distributeurs, enfin, dans les magasins, mi-employés, mi-ouvriers, de 32 à 70 ans.

Aux ateliers, constatations identiques. Pour s'en tenir aux catégories les plus nombreuses, les modeleurs ont de 18 à 57 ans; les mouleurs de la fonderie de fer, de 17 à 67 ans; ceux de la fonderie de cuivre, de 16 à 64 ans; les ébarbeurs des deux fonderies ont de 21 à 58 ans; les chaudronniers (chaudronnerie de fer), de 19 à 65; les chanfreineurs, de 35 à 72; les perceurs, de 26 à 69; les riveurs, de 25 à 50. A la chaudronnerie de cuivre, les chaudronniers ont de 25 à 66 ans; leurs aides, de 17 à 68 ans. Il y a des forgerons de 15 et 20 ans, mais, par compensation, il y en a aussi de 58 et de 60; des frappeurs de 19 ans et des frappeurs de 65 ou même de 70 ans; un tourneur de 18 ans, et un de 79 ans (qui paraît être le doyen des ateliers et des chantiers). Les mortaiseurs vont de 25 à 63 ans; les aléseurs, de 35 à 71; les raboteurs, de 21 à 73; les fraiseurs, de 17 à 51 ; les taraudeurs,

Digitized by Google

de 19 à 47; les façonneurs, de 36 à 72; les perceurs, de 17 à 74. Le plus jeune des ajusteurs a 18 ans; les plus âgés, 68 et 72 ans; le plus jeune des chauffeurs, 21 ans; le plus âgé, 63 ans.

Ce que j'ai dit des manœuvres dans la métallurgie, — à savoir que cette spécialité la moins spéciale de toutes, cette profession la moins profession de toutes, y devenait pourtant un métier, dont l'on vivait toute la vie, où l'on entrait jeune et d'où l'on ne sortait plus, — on serait fondé à le dire encore des manœuvres dans la construction mécanique. Certains d'entre eux ont 24, 23, 22 ans, 20 ans même; mais certains ont 64, 66, et même 76 ou 77 ans. — En marquant par dizaines d'années les degrés, les échelons de l'âge, pour les principales catégories d'ouvriers, on noterait, par exemple, qu'un seul menuisier des chantiers a dépassé la soixantaine; 5, la cinquantaine; 9, la quarantaine; 10, la trentaine; que 8 ont plus de 20 ans, et que 5 n'ont pas encore 20 ans. Chez les charpentiers, 6 ouvriers ont dépassé 60 ans; 17, la cinquantaine; 19, la quarantaine; 49, la trentaine; et 33 ont de 20 à 30 ans.

Autre exemple, aux ateliers : des mouleurs de la fonderie de fer, 8 ont plus de 60 ans; 8 ont 50 ans ou plus de 50 ans; 15 ont passé la quarantaine; 3 seulement ont de 30 à 40; 6, de 20 à 30 ans; 5 n'ont pas encore 20 ans. 2 mouleurs de la fonderie de cuivre ont plus que la soixantaine; 2, plus que la cinquantaine; 5, la quarantaine; 11, la trentaine; 3 ont une vingtaine d'années; 5, au-dessous de 20 ans.

Il serait facile, mais peu utile, de multiplier ces exemples, s'il n'y a pour ainsi dire pas d'autre conclusion à en tirer que cette conclusion attendue et banale, que c'est dans la force de l'âge, entre 30 et 50 ans, que la proportion est la plus forte : en deçà, il y a de jeunes ouvriers qui se forment; au delà, de vieux ouvriers qui résistent. Dans quelques-unes de

Digitized by Google

ces catégories ou spécialités, ils résistent bien ; à la charpente, au moulage de la fonderie de fer... etc. Le *Recensement des industries et professions* donne, pour la France entière, sous la rubrique : « Chaudronnerie, fonderie et construction mécanique », les chiffres suivants, auxquels les nôtres peuvent être comparés, autant que des statistiques sont comparables :

PROPORTION POUR 100 DES OUVRIERS PAR AGE :

Moins de 18 ans	18 à 24 ans	25 à 34 ans	35 à 44 ans	45 à 54 ans	55 à 64 ans	65 ans et plus
13,63	19,50	26,74	18,69	12,52	6,67	2,25

D'après les données de ce tableau, la construction mécanique (avec la chaudronnerie et la fonderie) compterait un peu plus de vieux ouvriers que les mines de houille (6,11 pour 100, de 55 à 64 ans; 1,51 pour 100, à 65 ans et au-dessus) ; moins que la métallurgie, — et cela, à première vue, ne laisse pas que d'être assez surprenant (7,93 pour 100, de 55 à 64 ans; 2,62, à 65 ans et au-dessus) ; — un peu plus, enfin, que l'ensemble de la classe, d'ailleurs vague, baptisée officiellement : « Travail du fer, de l'acier, des métaux divers », quant aux ouvriers de 55 à 64 ans (6,19 pour 100), mais un peu moins, quant aux ouvriers de 65 ans et au-dessus (2,30 pour 100). On y vieillirait donc un peu plus que dans les mines, un peu moins que dans la métallurgie, et tout à la fois, s'il est permis de le dire, un peu plus et un peu moins que dans le travail du fer en général ; un peu plus jusqu'à 65 ans ; et, après, un peu moins.

Digitized by Google

IV

Mais si, dans la construction mécanique, « on vieillit » moins que dans la métallurgie, ce n'est pas que le travail y soit plus dur et, pour employer un mot bien gros, plus meurtrier (à part les accidents qui sans doute y sont fréquents, mais qui cependant ne doivent pas l'être plus que dans la métallurgie). Et précisément, dans la construction mécanique, la catégorie ou spécialité d'ouvriers pour qui le travail est le plus dur est une catégorie ou spécialité de métallurgie : celle des fondeurs et aides-fondeurs de l'atelier de *fonderie de cuivre*, « qui sont exposés à la chaleur des divers foyers en surveillant la fusion du bronze dans les creusets ». Ainsi, même cause de fatigue, et même motif de peine que dans la métallurgie : l'action au feu. Encore la Société des Forges et Chantiers a-t-elle installé, pour fondre les pièces, « une salle spéciale, énergiquement ventilée » ; et, diminuant ainsi la chaleur, elle a diminué par là même de beaucoup le poids du travail.

Si donc il y a proportionnellement moins de vieux ouvriers, ou des ouvriers moins vieux, dans la construction mécanique que dans la métallurgie, serait-ce que l'on ne pratique pas ici ce que nous avons vu pratiquer par certaines usines métallurgiques, notamment par notre usine A..., les *Forges et Aciéries de*...? Nous avons dit qu'à l'usine A..., la règle est de ne pas renvoyer les vieux ouvriers et de ne pas les mettre à d'autres ouvrages : on les garde dans leur atelier et dans leur équipe, dans leur spécialité, dans leur métier, quitte à traîner pendant quelque temps cette surcharge et à faire une opération qui

Digitized by Google

n'est pas économiquement très bonne. Ici, aux Forges et Chantiers, l'exploitation serait-elle, indépendamment des institutions que la Société a pu créer ou encourager, plus industrielle, et, — je me sers encore d'un mot bien gros, — moins paternelle? Quoi qu'il en soit, c'est pour les spécialités voisines de la métallurgie, pour l'une d'elles surtout, les *fondeurs de cuivre,* que le travail est le plus dur : il l'est pour eux par ses circonstances nécessaires, plus que par son intensité ou par sa durée : pour les autres, s'il reste quelquefois plein de risques par ses circonstances, il n'est très pénible ni par sa durée, ni par son intensité.

La journée de travail effectif est de dix heures, divisée en deux séances de cinq heures chacune, à partir de 6 heures et demie du matin jusqu'à 11 heures et demie, et à partir de 1 heure jusqu'à 6 heures du soir. Entre 11 heures et demie et 1 heure, il y a repos, pour le déjeuner, à tous les ateliers. La très grande majorité des ouvriers va prendre ce repas au dehors. Il n'y a guère que l'*atelier des forges* où les marteleurs, avec leurs pilonniers, manœuvres et chauffeurs, en raison du temps demandé par les réchauffages successifs de leurs pièces de forge, font onze heures et demie de présence à l'atelier; mais, pendant le réchauffage de ces pièces, ils se reposent, ils déjeunent, et eux non plus ne donnent pas, dans la journée, plus de 10 heures de travail effectif. A l'*atelier des fonderies,* la journée de travail est, comme ailleurs, de dix heures. Néanmoins, par exception, les jours de coulée très importante (c'est toujours le samedi), un certain nombre de manœuvres doivent revenir dans la soirée pour déterrer les moules coulés, et passer la moitié de la nuit ou la nuit tout entière suivant la dimension des pièces. Les ateliers sont fermés les dimanches et jours fériés, que les ouvriers emploient à leur guise, sans qu'il soit exercé sur leurs loisirs ou leurs plaisirs aucun contrôle. Le travail n'est pas continu, et il n'y a

Digitized by Google

par conséquent pas d'équipes de roulement. Aux chantiers, comme aux ateliers, la journée de travail est de dix heures.

Après la peine du travail, et en face d'elle, le prix du travail. On sait dans quelle mesure il est légitime de parler de salaire moyen, et qu'il y a autant de salaires différents que de spécialités, si ce n'est même que d'ouvriers. Mais, dans la mesure où il est légitime d'en parler, le salaire moyen quotidien, par spécialités, varie, pour les ouvriers des ateliers M. : aux *forges*, de 3 fr. 53 (pilonnier) à 10 fr. 30 (marteleur); à la *fonderie de fer*, de 4 fr. 10 (outilleur) à 5 fr. 90 (mouleur); à la *fonderie de cuivre*, de 4 fr. 20 (outilleur et ébarbeur) à 5 fr. 90 (mouleur); aux *modèles*, il est sensiblement égal pour les trois catégories (modeleur, 5 fr. 80; menuisier, 5 fr. 50; charpentier, 5 fr. 70). Le perceur de l'*ajustage à la main* ne gagne que 4 fr. 19 et le monteur, 6 fr. 50; le meuleur de l'*ajustage à l'outil*, 4 fr. 20; le tourneur, 5 fr. 60. A l'*outillage*, le fraiseur et le frappeur reçoivent 3 fr. 90, l'ajusteur, 5 fr. 14. A la *chaudronnerie de fer*, le traceur touche 7 fr. 20, mais le frappeur n'a que 4 francs; à la *chaudronnerie de cuivre*, le chaudronnier est payé 6 fr. 05; son aide, seulement 3 fr. 60. L'aide-chauffeur des *forges* a 4 fr. 20; l'aide-fondeur de la *fonderie de fer*, 4 fr. 80; celui de la *fonderie de cuivre*, 4 fr. 50; l'aide-chaudronnier de la *chaudronnerie de fer*, 3 fr. 10. Les manœuvres gagnent, selon les ateliers auxquels ils sont attachés, 3 fr. 80, 3 fr. 90 ou 4 francs. L'apprenti-ajusteur touche 1 fr. 37; l'apprenti-tourneur, 1 fr. 44; l'apprenti-chaudronnier en fer, 1 fr. 60; l'apprenti-chaudronnier en cuivre, 1 fr. 83.

Mais ce salaire moyen vaut et signifie ce que signifie et vaut un salaire moyen. En effet, voici des modeleurs à 6 fr. 50 ou même à 6 fr. 80, mais en voici un à 2 fr. 30; et voici des fondeurs à 7 francs, à 7 fr. 30, à 7 fr. 50, mais en voici à 5 francs, à 4 fr. 50, à 3 fr. 80, à 3 fr. 30, à 3 francs; en voici

Digitized by Google

un à 2 fr. 50. Voici des ébarbeurs à 4 fr. 20, en voici à 3 fr. 50; des outilleurs à 5 francs, et d'autres à 3 francs. A la *fonderie de cuivre,* il y a des mouleurs à 7 francs ; et il y en a à 6 francs, à 5 francs, à 3 francs, à 2 francs. Il y a des chaudronniers, à la *chaudronnerie de fer*, qui touchent 4 fr. 20 ou même 3 fr. 30; et il y en a qui touchent 8 francs ou même 8 fr. 30; à la *chaudronnerie de cuivre*, il y en a qui touchent 7 francs, 7 fr. 20, 7 fr. 80, et il y en a qui touchent 5 francs ou 4 fr. 80.

Il en est aux chantiers comme aux ateliers. A la *chaudronnerie de fer des chantiers*, voici des ouvriers à 8 francs et à 8 fr. 30; en voici à 6 francs, à 5 fr. 50, à 4 francs. Et voici, aux chantiers, des chaudronniers en cuivre à 7 francs et 7 fr. 30; mais en voici à 4 fr. 80. Il y a des forgerons à 7 francs, à 7 fr. 30, à 7 fr. 50; et il y en a à 3 fr. 80 et à 3 francs. Un pilonnier gagne 4 fr. 20, un autre ne gagne que 2 fr. 80. Certains menuisiers reçoivent 6 fr. 30, 6 fr. 80, ou même 7 fr. 50; mais certains autres ne gagnent que 5 francs, 4 fr. 20, ou même 4 francs. Voici des charpentiers à 7 francs, à 7 fr. 80, en voici un à 8 francs; et en voici à 5 fr. 50, 5 fr. 30, 5 fr. 20, 5 francs. Les gréeurs gagnent de 4 à 5 francs; les riveurs, de 5 francs à 5 fr. 50; les teneurs de tas, de 2 francs à 4 francs; les chauffeurs de clous, de 1 fr. 50 à 2 fr. 50. Il y a des chanfreineurs et des ajusteurs à 7 fr. 50, mais il y en a à 5 fr. 30. De 5 fr. 30 à 6 francs, c'est ce que reçoivent les électriciens, et la plupart des tourneurs sur métaux (deux pourtant, âgés de 19 et de 17 ans, et considérés probablement comme des apprentis, ne touchent l'un que 3 francs, l'autre que 2 fr. 80). Les taraudeurs gagnent de 3 fr. 80 à 5 fr. 50; l'outilleur, 5 fr. 80; l'affûteur et le trempeur, 5 fr. 50; les meuleurs, de 4 fr. 20 à 4 fr. 80; le mortaiseur, 5 francs; les raboteurs, de 4 fr. 50 à 6 francs; les scieurs de métaux, les enrouleurs de tôles, les épauleurs, de

Digitized by Google

4 francs à 4 fr. 50; les cisailleurs et poinçonneurs, de 4 francs à 4 fr. 50 (quelques-uns 3 fr. 80 ou 3 fr. 50 seulement). Il n'y a pas de perceur ou de fraiseur à la machine qui touche plus de 5 fr. 50, il y en a qui ne touchent que 3 fr. 80 ; les perceurs à la main ont tous ou presque tous de 4 francs à 4 fr. 50; leurs aides, de 1 fr. 50 ou 2 francs à 3 fr. 50 (ce sont tous jeunes gens).

Dans les professions ou services auxiliaires, les maçons gagnent de 5 francs à 5 fr. 50, leurs aides de 3 fr. 80 à 4 fr. 30 ; les peintres, de 3 fr. 30 à 6 fr. 30; 6 fr. 30 aussi, le bourrelier; et le vannier, 5 francs. On donne de 4 fr. 80 à 5 fr. 80 au mécanicien et aux chauffeurs de la machine motrice; de 4 à 5 francs aux chauffeurs et conducteurs de treuil, grues et mâts de charge; 4 fr. 30 au chauffeur de four; 4 fr. 80 et 5 francs aux graisseurs; 5 francs et 3 fr. 80 à l'infirmier et à son aide (taxés à l'heure comme les ouvriers); de 4 fr. 20 à 4 fr. 50 aux gardiens; de 5 fr. 30 à 7 francs aux distributeurs d'outillage (avec un gamin de 14 ans à 1 fr. 50); de 4 fr. 50 à 5 francs aux distributeurs dans les magasins; 5 francs aux classeurs. Les manœuvres des chantiers sont payés 3 fr. 50, 3 fr. 80, 4 francs, 4 fr. 20, 4 fr. 30, 4 fr. 50. Un seul, qui vraisemblablement est le chef, figure en tête de liste pour 5 fr. 50.

Que si maintenant, dans la construction mécanique comme dans la métallurgie et dans le Nord-Ouest comme dans la Loire, on tient pour un salaire bas le salaire au-dessous de 4 francs, pour un haut salaire le salaire de 7 francs et au-dessus, et tout le reste, entre 4 et 7 francs, pour des salaires médiocres, — c'est-à-dire ni bas, ni hauts, mais suffisants : et il faudrait encore expliquer « suffisants » ! — on peut affirmer qu'en somme la quantité de beaucoup la plus considérable des ouvriers de la Société des Forges et Chantiers reçoit un salaire médiocre, au sens étymologique, un salaire de

Digitized by Google

« milieu », intermédiaire entre 4 et 7 francs. Comme bas salaires, au-dessous de 4 francs, on ne trouve, aux ateliers, que le pilonnier des forges (3 fr. 53) (1), le frappeur et le fraiseur de l'outillage (3 fr. 90), les manœuvres, les aides et les apprentis; comme hauts salaires, au-dessus de 7 francs, le marteleur des forges (10 fr. 30), le traceur de la fonderie de fer (7 fr. 20). Au modelage, pas de haut salaire; parmi les mouleurs de la fonderie de fer, 11 ouvriers à haut salaire, 5 à bas salaire, 26 à salaire intermédiaire. Par rapport à l'âge, les hauts salaires vont à des ouvriers de 67, 65, 62, 56, 50, 49, 47, 44, 43 et 41 ans; les bas salaires, à de jeunes hommes de 21, 19, 18 et 17 ans; les salaires intermédiaires, à des ouvriers de tout âge, de 23 à 67 ans.

La même observation pourrait être faite sur toutes les catégories ou spécialités d'ouvriers des ateliers et des chantiers. Aux chantiers, on trouverait comme hauts salaires : un menuisier (7 fr. 50); 17 chaudronniers en fer (de 7 francs à 8 fr. 30); 2 chaudronniers en cuivre (7 francs et 7 fr. 30); 3 forgerons (de 7 francs à 7 fr. 50); 25 charpentiers (de 7 francs à 8 francs); 2 chanfreineurs (à 7 fr. 50); 2 ajusteurs (7 francs et 7 fr. 50); 1 distributeur d'outillage (7 francs). Les âges correspondants sont : pour le menuisier, 40 ans; pour les chaudronniers en fer, de 30 à 55 ans; pour les chaudronniers en cuivre, 42 et 49 ans; pour les forgerons, 30 ans et 51 ans; pour les charpentiers, de 26 à 67 ans; pour les chanfreineurs, 40 et 42 ans; pour les ajusteurs, 40 et 45 ans; pour le distributeur d'outillage, 37 ans. Comme bas salaires, aux chantiers, en dehors des manœuvres, des aides, des apprentis, et de quelques ouvriers dont l'âge permet de dire qu'ils sortent à peine de l'apprentissage, on ne relèverait que des cas individuels très rares; et peut-être serait-il abusif

(1) Ce chiffre et les suivants sont empruntés au tableau récapitulatif *du salaire moyen quotidien par spécialité*.

Digitized by Google

d'appliquer indistinctement la qualification de « bas salaire » au prix qui rétribue le travail d'un aide, d'un apprenti, qui n'est pas encore maître de son métier, d'un manœuvre qui n'a pour ainsi dire pas de métier, et à celui qui rétribue le travail d'un ouvrier fait, de métier classé, de capacité et de productivité pleinement développées.

La base sur laquelle est établi le salaire est l'heure de travail : dix heures de travail à 0 fr. 50 l'heure, 5 francs par jour; à 0 fr. 70, 7 francs. Autant que possible, les ouvriers travaillent « au prix fait » ou au « marchandage », — cette expression de « marchandage » a le tort de rappeler les sévérités de la législation de 1848, où elle est prise dans un sens péjoratif; le sens, à peu près de l'anglais *sweating-system ;* — mais, ici, de toute manière, l'ouvrier n'en souffre pas; s'il y a perte par rapport au prix fait, ce n'est pas lui qui la supporte, on ne la lui retient pas; et s'il y a bénéfice, il en profite, on le lui compte. L'heure de travail n'est donc qu'une base de salaire et le salaire à l'heure n'est donc lui-même qu'une *taxe minima :* l'ouvrier ne peut pas recevoir moins, il ne peut que recevoir plus (1). Le marchandage se débat ou le prix se fait entre l'ouvrier et le contremaître; il n'est arrêté et définitif qu'après l'approbation du chef d'atelier, du sous-ingénieur, de l'ingénieur des ateliers et de l'ingénieur en chef; toute la hiérarchie y passe, et l'on ne saurait demander plus de garanties. Lorsque, par hasard, des ouvriers doivent

(1) Exemple pour l'*atelier des forges :*

Catégories d'ouvriers	Taxe type par heure minima.	Taxe majorée des bénéfices.
	fr. c.	fr. c.
Marteleur.....	1 10	1 694
Forgeron.....	0 70	0 997
Frappeur.....	0 40	0 52
Pilonnier.....	0 42	0 5376
Chauffeur.....	0 70	0 93
Aide-chauffeur	0 55	0 69

Digitized by Google

venir le dimanche réparer les machines ou les chaudières des ateliers, — réparations qui ne pourraient être faites en semaine sans suspendre la marche de l'usine, — la demi-journée du dimanche matin (cinq heures de travail effectif) leur est comptée *six* heures; celle de l'après-midi *sept* heures. Pour les travaux du soir ou les travaux de la nuit, les heures sont majorées de moitié; soit 1 heure et demie pour 1 heure. Sont tenues pour heures de nuit les heures entre 8 heures du soir et 5 heures et demie du matin (1).

La paie se fait tous les samedis, la journée finie, après 6 heures du soir, dans les bureaux et sous la surveillance des contremaîtres. On ne consent d'avances que pour des cas « imprévus ». L'ouvrier doit en faire la demande par écrit à l'ingénieur en chef, avec ses motifs à l'appui. L'avance consentie est remboursable au moyen d'une retenue variant, suivant l'importance de l'avance, de 5 à 10 francs par semaine, et le remboursement en doit être effectué dans les deux ou trois mois.

Aux Forges et Chantiers, il n'est point infligé d'amendes. Toutefois une retenue de salaire peut être opérée, quand l'ouvrier arrive en retard. Il doit être entré à l'atelier, le matin, à 6 h. 35. S'il n'est pas là, la porte lui est fermée jusqu'à 7 heures. Il peut alors entrer jusqu'à 7 h. 5, mais sa demi-journée, qui reste de quatre heures et demie, ne lui est plus comptée que pour quatre heures; et par cette retenue, indirectement, il est à l'amende d'une demi-heure, en plus de la demi-heure perdue. Le prix de cette demi-heure est versé à la caisse de secours. L'après-midi, la consigne est plus

(1) Aux *travaux du dehors*, dont l'effectif est essentiellement variable, mais peut atteindre le chiffre de 250 hommes, la durée moyenne de la journée de travail est subordonnée aux règlements des ports et des usines où sont exécutés les montages. Le salaire moyen et type est le même que celui de l'ouvrier de même catégorie travaillant dans les ateliers; mais, pour les montages effectués en dehors de X .., ce salaire est majoré de 50 pour 100.

Digitized by Google

rigoureuse encore, et l'ouvrier qui n'est pas entré à 1 h. 5 n'entre plus.

V

Le contrat de travail est très simple, si simple qu'il n'y en a pour ainsi dire pas. Les ouvriers sont embauchés par les chefs d'atelier pour un temps indéterminé, et, au bout de la première semaine, après six jours de présence et d'épreuve, taxés suivant leurs aptitudes, à tant de l'heure. On n'exige plus le livret. Au départ, tout ouvrier qui désire quitter la Société est obligé de prévenir, huit jours à l'avance, son chef d'atelier ou son contremaître. Le même délai de huit jours est obligatoire lorsque c'est, au contraire, le contremaître ou le chef d'atelier qui, pour une cause ou pour une autre, renvoie l'ouvrier. Mais, en fait, ce délai de huit jours n'est presque jamais observé, presque jamais on n'astreint l'ouvrier à faire sa huitaine; car, en ce cas, il travaille mal, — c'est ce qu'on nous a déjà dit ailleurs; — et il n'y a aucun intérêt à lui imposer, — et à s'imposer du même coup, — ce mauvais travail. Soit pour départ volontaire, soit pour renvoi, il n'y a, ni de part ni d'autre, indemnité.

L'apprentissage est soumis aux règles ordinaires. L'enfant qui veut se faire admettre comme apprenti doit, s'il n'est âgé que de douze ans ou de moins de treize ans, présenter, comme la loi le prescrit, un certificat d'études primaires et un certificat d'aptitude physique. Pendant environ deux mois, les apprentis sont employés dans les ateliers, sans recevoir de salaire; après deux mois, ils commencent à être payés, 0 f. 05 l'heure : petits conscrits de la grande armée du travail. Mais, la fortune, ici, comme partout, a ses caprices et ses faveurs;

Digitized by Google

les apprentis chaudronniers, traités tout de suite comme des aides, sont payés, dès le premier jour, et payés 10 centimes l'heure.

Telle est l'organisation, telles sont les conditions du travail dans la construction mécanique ; dans l'une au moins, et non la moindre des branches de cette industrie, la construction navale ; dans l'un des établissements, et l'un des plus considérables, de la construction navale en France, les établissements du Nord-Ouest de la Société des Forges et Chantiers de X... Nous l'avons dit en commençant et nous le répétons pour finir : il ne serait pas exact de donner cette observation faite en temps de crise comme l'image du travail dans la construction mécanique à l'état normal ou à l'état de santé ; et, scientifiquement, peut-être y perd-elle de sa valeur. Mais, socialement et, si je l'ose ajouter, politiquement, elle y gagne de l'intérêt, car elle montre non seulement l'influence des circonstances générales de l'industrie sur les conditions du travail, et jusque dans le dernier détail de la dernière de ces conditions, mais aussi l'influence d'une bonne ou d'une mauvaise loi sur les circonstances générales de l'industrie même. Et la morale qui en découle, puisqu'il y a une morale en tout, c'est que qui fait des lois, et par les lois qu'il fait tient en ses mains le travail, le pain et la vie des hommes, il ne doit les faire qu'avec une extrême prudence, non selon ce qu'il sent, mais selon ce qu'il sait : non selon ce qu'il veut, mais selon ce qu'il peut ; que l'intention ne le dispense pas de la précaution ; qu'il lui faut avoir la sagesse de réfléchir avant d'agir, et, lorsqu'il a agi, s'il a agi de travers, le courage de réagir.

Digitized by Google

IV

LA VERRERIE

L'ORGANISATION ET LES CONDITIONS DU TRAVAIL

« Parmi les produits si nombreux, si variés, qui attestent le génie industriel de l'homme, il en est bien peu qui aient des usages aussi multipliés que le verre, dont les propriétés soient aussi merveilleuses ; aucune matière ne pourrait remplacer le verre dans les plus importants de ses emplois, et le fer seul est capable peut-être de disputer la prééminence à cette substance diaphane qui, dans nos climats surtout, nous mettant à l'abri de toutes les intempéries, nous laisse cependant jouir de la clarté du jour. Si nos plus fastueuses demeures sont ornées de glaces, de lustres, de cristaux dont les facettes prismatiques réfractent et reflètent la lumière avec tant d'éclat, il n'est pas non plus d'humble chaumière où l'on ne retrouve quelques vitres, un petit miroir et quelques verres à boire. N'étant pas décomposable par les acides (sauf par l'acide fluorhydrique), le verre est éminemment propre à conserver sans altération les liquides de toute nature, dont, par sa transparence, nous pouvons apprécier l'état. Le verre, enfin, a prolongé la carrière active de l'homme, condamné sans lui à une vieillesse anticipée : la majeure partie de nos hommes d'État, de nos savants, artistes, industriels, ne seraient-ils pas,

Digitized by Google

en effet, réduits à une regrettable inaction, si les lunettes ne venaient apporter à leurs yeux un indispensable auxiliaire? »

Le verre est le serviteur de tous les besoins et l'auxiliaire de toutes les sciences : il rapproche les cieux et il grossit la terre; la chimie, l'astronomie, l'histoire naturelle ne seraient pas ou seraient à peine sans lui. Sans lui, nous ne connaitrions ni l'infiniment grand, ni l'infiniment petit. L'homme, dans sa lente conquête de l'univers, marche vêtu comme d'une armure de verre; c'est le verre qui peu à peu met comme une frange lumineuse au noir manteau sous lequel, ignorante et aveugle, étouffait l'humanité. Ainsi, — ou avec autant de poésie, — s'exprime, à la première page de son *Guide du Verrier* (1), qui demeure, après quarante ans, l'un des classiques du genre, M. G. Bontemps, et l'on voit bien qu'il est orfèvre, c'est-à-dire qu'il était maître de verrerie; mais économiquement, philosophiquement ou historiquement, il a beau chanter les louanges du verre, il ne le célébrera jamais trop; et nous pourrions encore ajouter au panégyrique, si nous ne devions nous occuper ici moins de l'œuvre que du travail, moins du produit que du producteur, moins du verre que du verrier.

Nous n'irons donc pas rechercher en Phénicie, au pied du Carmel, entre le lac Candebœa et la colonie de Ptolémaïs, le petit fleuve Bélus « aux eaux bourbeuses et insalubres, et toutefois honorées d'un culte », dont le sable, lorsqu'il a été refoulé par les eaux de la mer et agité par les vagues, « devient pur et blanc, et, depuis bien des siècles, n'a pas cessé d'être la mine féconde qui a alimenté les verreries ». Nous ne nous chargerons pas de vérifier la tradition suivant laquelle « des

(1) *Guide du Verrier*, traité historique et pratique de la fabrication des verres, cristaux, vitraux, par G. Bontemps, 1 vol. in-8°; 1868. — Cf. Jules Henrivaux, *La Verrerie au vingtième siècle*, 1 vol. gr. in-8°, 1903; et du même, *Une Maison de verre*, dans la *Revue des Deux Mondes*, numéro du 1er novembre 1898.

Digitized by Google

marchands de nitre qui prirent terre sur cette plage, voulant cuire leurs aliments, et ne trouvant pas de pierres sur le rivage pour servir de trépied à leur chaudière, y suppléèrent avec des blocs de nitre qu'ils tirèrent de leur vaisseau qui en était chargé » ; ni d'expliquer comment « le nitre entrant en fusion par l'ardeur du feu, et s'étant mêlé au sable de la plage, on vit couler un liquide nouveau et transparent, formé de ce mélange, d'où vient, assure-t-on, l'origine du verre » . Nous ne citerons, un peu au hasard des rencontres, ni Pline le Jeune, ni Tacite, ni Strabon, ni Josèphe, ni Galien, ni Plutarque, ni Lucrèce, ni Sénèque, ni Aulu-Gelle, ni Vitruve, ni Vopiscus ; ni, au moyen âge, un certain Eraclius et son traité *De artibus et coloribus Romanorum*, ni la *Diversarum artium Schædula* du moine Théophile ; ni, aux seizième et dix-septième siècles, Georges Agricola, Thomas Garzoni, de Venise, Antoine Neri, Florentin ; ni, plus près de nous, les Français Haudicquer de Blancourt, Henri de Valois, Beneton de Perrin, le chevalier de Jaucourt, Alliot (auteur de l'article *Verrerie* dans l'*Encyclopédie méthodique par ordre de matières*), P. Leviel, Bosc-Dantic, Loysel, Bestenaire d'Audenart ; ni enfin l'Italien Philippe Buonarotti, ni les Anglais Middleton ou Porter, ni les Allemands Hamberger et Jean-David Michaëlis. Nous ne contesterons, et dès maintenant ne contestons, ni au verre ni aux verriers leurs lettres de noblesse. Mais, plus attentifs à l'ouvrier qu'à ses ouvrages, négligeant les Égyptiens, les Sidoniens, les Romains, et bornant notre étude à un point de l'espace en une minute du temps, nous parlerons surtout de la condition des verriers en France, et surtout de la condition des verriers d'à présent.

Digitized by Google

I

De toutes les circonstances qui concourent à « situer », à « localiser » une industrie, — proximité de la matière première, du combustible, des débouchés, — il semble que ce soit la proximité du combustible qui ait d'abord et le plus activement déterminé la répartition géographique de la verrerie en France. Naturellement, tant qu'elle brûla du bois, la verrerie fut une industrie en quelque sorte forestière (1). — Dès le treizième siècle, on trouve des verreries établies dans le Forez. Au seizième siècle, elles abondent : quatre verreries dans le Hainaut; verrerie du Perche, à Montmirail; verreries de Gastine, Saint-Denis-d'Arques, au Maine; de Nonant, Exmes, Tortisambert, en Normandie; de Nevers, etc.; glaceries de Tourlaville près Cherbourg, de Reuilly au faubourg Saint-Antoine, berceau de Saint-Gobain qui, bientôt adulte, va absorber toutes les autres dans sa fortune et dans sa gloire.

Jusqu'aux environs de 1730, on s'en tient là, les créations nouvelles sont assez rares : le Conseil du commerce craint que la multiplication des fours ait pour conséquence la destruction des forêts; mais, après 1730, les mines de charbon entrent en exploitation, et l'autorisation de fonder des usines est plus facilement accordée. Les religieux de Marmoutiers édifient à Saint-Quirin une verrerie, qui devient, en 1753, la « Manufacture royale de cristaux et de verres en tables », et

(1) Et peut-être est-ce une des raisons, peut-être est-ce parce qu'elle était alors naturellement et nécessairement forestière, qu'elle fut une industrie noble, les bois n'appartenant guère qu'à des gentilshommes et l'art du verre étant considéré comme un moyen de tirer des forêts un meilleur parti.

Digitized by Google

qui d'ailleurs, elle aussi, finira par fusionner un jour avec Saint-Gobain. L'évêque de Metz, Mgr de Montmorency-Laval, en fonde une qui deviendra la cristallerie de Baccarat. Un arrêt du 6 mars 1755 permet au sieur Lefèvre d'en établir une au village d'Eauplet, près Rouen. Lille possède une fabrique de verre à bouteilles. Celles de Champagne et du Clermontois n'arrivent pas à satisfaire les marchands de vin d'Épernay. Voici des verreries en Poitou, à Decize, à Beauregard, dans le département actuel de l'Ain; en Aunis, dans le Lyonnais, dans l'Allier actuel, à Blancpignon près Bayonne, à Bordeaux, en Provence, près d'Aix, et à Marseille. Les verreries forestières, les verreries à bois, de Normandie et des Ardennes subsistent; mais voici maintenant des verreries minières ou houillères, à Carmaux, par exemple, à la Levade près Alais, à Saint-Étienne, à Anzin, etc. (1).

La proximité de la matière première paraît en revanche avoir eu sur la localisation de l'industrie du verre beaucoup moins d'influence, et cela va de soi : partout on est à proximité de la matière première, parce que cette matière première est partout. Qu'est-ce en effet que la matière première ou les matières premières du verre? « La silice, dit un auteur distingué entre les plus compétents, est l'élément principal de la composition du verre. Avec de la silice on mêle de la potasse ou de la soude et de la chaux pour obtenir le *verre à vitre* et le *verre à glace;* ajoutez-y de l'oxyde de fer, vous avez le *verre*

(1) Voyez Germain Martin, *la Grande Industrie en France sous le règne de Louis XIV*, p. 195-197; *La Grande Industrie en France sous le règne de Louis XV*, p. 149-151. — Cf. *ibid.*, p. 110. Par un mémoire du 28 décembre 1727, le sieur de Sartres demandait l'autorisation d'établir à Cette une verrerie qui serait alimentée par le charbon des houillères : « Les Anglais et les Allemands ont appris l'usage du charbon de terre qui produit non seulement l'avantage d'épargner le bois, mais encore de faire beaucoup plus d'ouvrage que dans les autres verreries; ce secret n'est point commun, et il n'y en a que quatre dans le royaume : une dans le Boulonnais, une à Bordeaux, une à Bourg-sur-Dordogne, et une établie depuis peu à Sève (Sèvres), sur le chemin de Versailles, à la maison de Mme Dargenton, où est l'arcade de Saint-Cloud. »

Digitized by Google

à bouteille; substituez de l'oxyde de plomb, vous obtenez le *cristal;* remplacez par l'oxyde d'étain, vous produisez l'*émail*... La silice est partout. Le cristal de roche, le grès, le sable, le caillou, sont de la silice; les cendres des plantes, les eaux des volcans, les sources minérales en contiennent. Le sucre ressemble au verre, et cette apparence ne trompe pas; fondez les cendres de la canne à sucre, vous avez du verre; car elles contiennent, avec de la silice, de la potasse et de la chaux. Les substances calcaires composent peut-être la moitié de l'enveloppe supérieure de la terre; la chaux est dans nos os, et elle est aussi dans les végétaux, dans la paille du blé comme dans le squelette de l'homme et dans la matière terrestre; elle est partout, plus répandue encore que la silice. La soude se trouve aussi dans la nature, on l'a tirée longtemps de la combustion de certaines plantes marines; elle est produite aujourd'hui très simplement par des moyens artificiels. La potasse, que l'on peut employer au lieu de la soude, n'est pas moins connue et commune; elle est dans toutes les cendres (1). »

Or, comme les éléments du verre sont partout, le travail du verre peut se faire partout. Et tous les travaux du verre. En France, la *verrerie* proprement dite, la *miroiterie*, l'*émaillerie*, — telle est la nomenclature officielle (2), — occupent plus de 40,000 personnes; le département du Nord est celui où l'industrie de la verrerie emploie le plus grand nombre d'ouvriers; 18 usines en ont chacune plus de 500. Le tableau que nous allons reproduire permet d'embrasser dans leur ensemble et les multiples branches de l'industrie du verre, et les divers groupements du personnel ouvrier qui vit de cette industrie.

(1) Augustin Cochin, *La Manufacture des glaces de Saint-Gobain, de 1665 à 1865*, p. 12-13. — Cf. G. Bontemps, *Guide du Verrier*, ch. II. *Des éléments qui constituent et qui composent le verre*; Péligot, *Douze leçons sur l'art de la verrerie;* et les travaux de MM. J.-B. Dumas et Pelouze.

(2) *Résultats statistiques du recensement des industries et professions* (Dénombrement général de la population du 29 mars 1896), t. IV, *Résultats généraux*, p. LVII.

Digitized by Google

INDUSTRIES	NOMBRE		RÉPARTITION de ces établissements suivant le nombre des employés et ouvriers			PRINCIPAUX departements de production Pour chacun d'eux *Proportion* p. 100 *du personnel* occupé à la même industrie dans la France entiere
	total des personnes occupées	des établissements où travaillent plus de 5 personnes	5 à 50	51 à 500	plus de 500	
Fabriques de gobeletterie.	11.600	43	6	30	7	Seine (18), Nord (15), Meurthe-et-Moselle (23), Vosges (10).
Verrerie (sans désignation de produit).....	4.800	30	3	27	»	Seine (13), Rhône (9), Seine-Infér. (28).
Fabriques de bouteilles en verre.....	10.900	48	7	35	6	Nord (25), Aisne (10), Marne (10), Loire (18), Tarn (8).
Fabriques de verres à vitre.	4.000	23	9	11	3	Nord (86).
Souffleurs, fileurs de verre, bijouterie en verre.....	600	15	13	2	»	Seine (44), Hte-Loire (11), Calvados (31).
Bombeurs de verre.....	500	7	5	2	»	Seine (19), Côte-d'Or (19), Rhône (59).
Fabriques de verres de montre.....	100	3	2	1	»	Meurthe-et-Moselle (65), Vosges (22), Haute-Savoie (11).
Fabriques de ballons pour lampes.....	500	11	7	4	»	Seine (69), Seine-et-Marne (23).
Fabriques de verres d'optique.....	600	8	6	2	»	Seine (12), Meuse (77).
Fabriques de glaces sans tain.....	2.700	7	»	5	2	Nord (29), Aisne (32), Meurthe-et-Moselle (15), Allier (21).
Fabriques de miroirs, miroitiers.....	1.200	54	52	2	»	Seine (66), Rhône (9).
Taille de cristaux et verres.	500	19	19	»	»	Seine (90).
Bouchage et ajustage de flacons à l'émeri.....	100	3	3	»	»	Seine (85), Seine-et-Oise (13).
Miroiterie, verrerie d'art..	800	20	17	3	»	Seine (82), Meurthe-et-Moselle (10).
Ajustage, pose, peinture de vitraux.....	800	45	45	»	»	Seine (47), Oise (12).
Fabr. d'émaux, émailleurs.	800	20	19	1	»	Seine (67), Haute-Loire (10).
Fabriques de cadrans de montres et pendules.....	200	10	10	»	»	Territoire de Belfort (20), Doubs (52), Seine-Infer. (21).

Digitized by Google

Dans ce tableau qui, sous une vingtaine de rubriques, analyse les spécialités de l'industrie du verre, des plus communes qu'on ne s'étonne pas de voir numériquement les plus importantes, — la gobeletterie, la fabrication des bouteilles, la verrerie en général, la fabrication du verre à vitre et la fabrication des glaces, — aux plus rares, par suite les moins fréquentes, la fabrication des verres de montre, le bouchage des flacons à l'émeri, la fabrication des ballons pour lampe, — le nom du département de la Seine revient douze fois : c'est donc sur douze spécialités différentes de l'industrie du verre que son activité s'exerce; le département du Nord et le département de Meurthe-et-Moselle y paraissent chacun quatre fois; le Rhône trois fois; les Vosges, la Seine-Inférieure, l'Aisne, la Haute-Loire, deux fois; la Marne, le Calvados, la Côte-d'Or, Seine-et-Marne, la Meuse, Seine-et-Oise, l'Oise, le territoire de Belfort, le Doubs, la Loire, le Tarn, la Haute-Savoie et l'Allier, une fois. Le quart environ du pays est directement, immédiatement intéressé, dans sa prospérité et dans son travail, à l'une ou à plusieurs de ces spécialités : vingt et un départements, sur lesquels, la France étant partagée par la Loire comme par son diamètre ou son équateur, quinze départements du Nord, et seulement six départements du Midi.

Toute chose au monde a ses raisons, même quand elles ne se découvrent pas d'elles-mêmes, et la localisation de l'industrie du verre a les siennes. Premièrement, une raison géographique, le climat. « A tout entrepreneur d'industrie, écrit M. Bontemps, je dirai d'abord : gardez-vous d'aller établir des verreries dans un pays dont le climat vous obligerait à chômer pendant les mois les plus chauds ; durant ce chômage, il est vrai, vous ne brûlerez ni bois ni charbon, vous ne consommerez pas de matières premières, mais il vous faudra payer une partie de vos ouvriers: les verriers, ou les payer pour

Digitized by Google

neuf ou dix mois autant qu'ils pourraient l'être pour douze, et la plus grande partie de vos frais généraux sera aussi élevée que pour douze mois de production (1). » Puis, une raison historique, l'aptitude héréditairement transmise, l'adaptation professionnelle, on dirait presque la race : « Je conseillerai également de s'abstenir de fonder une verrerie dans un pays où cette industrie n'est pas encore établie; car, comme on ne peut pas improviser des verriers, dont il faut dès l'enfance commencer l'apprentissage, il vous faudrait importer une colonie de verriers, que vous ne pouvez expatrier que par l'appât d'un salaire très élevé, qui vous rendra les frais de fabrication onéreux. » Ensuite, une raison plus strictement industrielle, la facilité d'approvisionnement en combustible et en matières premières, la rapidité et le prix des transports. Enfin, une raison sociologique, le milieu. Aux environs d'une grande ville, la main-d'œuvre coûte plus cher, l'ouvrier est plus exigeant; en outre, le voisinage d'une grande ville n'est pas aussi favorable à la discipline, au bon ordre des ouvriers d'un établissement industriel, et il y a intérêt, et pour le chef de l'établissement et pour les ouvriers eux-mêmes, à ce que l'usine se trouve éloignée des causes de désordres, qui, on ne peut le nier, se rencontrent plutôt dans les grandes villes. »

Mais, au contraire, et en retour, pour ce qui est des débouchés, « le voisinage d'une grande ville de commerce mérite considération. Il peut y avoir un grand intérêt à établir auprès de Paris une fabrication de bouteilles ou de flaconnerie, parce qu'il y a une infinité d'industries qui ont besoin de modèles particuliers au sujet desquels on veut s'entendre avec le fabricant, et qu'on a besoin de recevoir du jour au lendemain. Dans la fabrication des cristaux, il y a aussi mille articles de fantaisie, que l'on veut avoir aussitôt qu'on les a

(1) G. Bontemps, *Guide du Verrier*, livre I, ch. IX. *Des localités les plus convenables pour les verreries*, p. 218-223.

Digitized by Google

conçus, et qu'à cause de cela, on ne craint pas de payer plus cher. Le fabricant peut plus aisément se tenir au courant du goût dominant, étant en rapport plus fréquent avec le consommateur. Il sera aussi mieux informé des procédés nouveaux, des perfectionnements qui auront pu être introduits chez des concurrents nationaux ou étrangers (1). »

La formule, en somme, est celle-ci : Dans la verrerie, la dépense du combustible représente à peu près le tiers de la dépense totale; les matières premières, le deuxième tiers; et la main-d'œuvre, le dernier. Toute augmentation sur l'un de ces chapitres appelle en compensation soit une diminution sur les autres, soit une augmentation correspondante du produit ou du profit. Ces raisons se réunissent donc, s'additionnent, s'équilibrent, et, géographiques, historiques ou sociologiques, se résolvent en une raison économique. Le total fait, l'inconvénient et l'avantage pesés, douze spécialités de la verrerie sur vingt sont venues se grouper dans la région de Paris; c'est, en conséquence, dans cette région, tout près de nous, aux portes mêmes de la ville, à la Plaine-Saint-Denis, que nous allons prendre notre exemple, et, fidèle à notre méthode, dresser, pour le travail dans la verrerie, exploitée en forme de grande industrie, une monographie d'usine.

II

Les *Verreries et Cristalleries de Saint-Denis* (établissement L... et Cie) sont bien du type de la grande industrie, puisqu'elles n'occupent pas moins de 1,200 ouvriers, en deux usines, à la Plaine-Saint-Denis et aux Quatre-Chemins à

(1) G. Bontemps, *Guide du Verrier; ibid.*, p. 221.

Digitized by Google

Pantin, l'usine de Saint-Denis occupant présentement, à elle seule, 862 personnes, dont une centaine de femmes. Elles font à peu près tous les genres, et, comme on disait dans le vieux langage des métiers, « tout ce qui concerne leur état » ; — tous les genres classiques de l'art du verre, — sauf toutefois le verre à vitre et la glace : verrerie pour pharmacie et chimie, pour distillation, services de table et fantaisies décorées. Elles se conforment aux préceptes posés par les maîtres et les experts, en trois points essentiels : en ce que ce n'est point là une création improvisée, de conception financière et de génération spontanée; en ce que les relations entre patrons et ouvriers y sont, pour ainsi parler, consolidées par une longue coopération ; et en ce que les moyens de production, en comptant le travail humain comme le premier de ces moyens, personnel et outillage, s'y sont développés en proportion des exigences chaque jour plus nombreuses et à plus courte échéance, de manière à faire vite et par grandes quantités.

Ce développement a d'ailleurs été assez prompt. Les 1,200 ouvriers de 1903 laissent loin derrière eux les 60 ouvriers de 1859; et la puissante organisation d'aujourd'hui reconnaît à peine son ébauche dans la faible et tâtonnante entreprise d'il y a quarante-cinq ans. L'usine de Saint-Denis ne faisait alors que le « flaconnage », la grosse gobeletterie de table et les articles communs de laboratoire. En 1864, M. L... entre comme chef de fabrication; en 1865, il devient directeur; et, sous l'énergique impulsion qu'il lui donne, malgré la crise nationale que traverse toute l'industrie française, malgré toutes les entraves, toutes les misères et toutes les servitudes de la guerre, de l'invasion, de la Commune, de deux sièges consécutifs, dès 1871, l'ancienne usine est insuffisante : il faut en construire une nouvelle. C'est l'enfance, qui a duré douze ans. Dans l'adolescence, qui dure quelques

Digitized by Google

années encore, l'établissement de Saint-Denis ne cesse de croître, jusqu'à ce que, plus que doublé, il s'épanouisse en pleine maturité. Il l'atteint complètement, sous la forme collective, vers 1897, lorsque la Société L... et Cie acquiert, aux Quatre-Chemins à Pantin, une verrerie tombée, qu'elle relève, en la spécialisant dans la fabrication de certains articles de consommation courante. Usine à Saint-Denis, usine à Pantin, bureaux et maison de vente à Paris, 1,200 ouvriers, capitaux associés : on voit que les verreries de Saint-Denis procèdent légitimement de la grande industrie et appartiennent à la variété la plus moderne de l'espèce.

Aux Verreries et Cristalleries de Saint-Denis, le travail est distribué, entre quatre ateliers ou services : 1° halles de fusion et travail du verre ; 2° taillerie et coupage ; 3° ateliers de décoration ; 4° magasins et services d'expédition. Le spectacle d'une verrerie a été trop souvent décrit pour que nous essayions à notre tour de le rendre. D'autre part, le mécanisme de la fabrication du verre est trop connu pour que de nouveau nous l'exposions. Aussi bien, ce n'est ni la matière, ni le procédé, ni la « richesse », pour employer le langage des économistes, ce n'est même pas, dans la rigueur des termes, le travail, c'est l'ouvrier au travail, c'est l'homme en action que nous venons chercher ici.

Dans un coin de cour, un tas de sable très blanc ; dans des caves ou soutes en sous-sol, où l'on accède par une pente douce, d'autres tas d'une autre substance blanche, la soude ; en bordure sur le chemin, séparés par des planches qui forment grossièrement et hâtivement cloison, des tas de débris bleus, verts, multicolores, les roses seuls mêlés aux blancs, parce que seul le *groisil* de verre rose mêlé au sable blanc et à la soude blanche peut donner encore du verre blanc. Là-haut, au sommet de la rampe, au-dessus des caves à soude, une vaste halle, trouée de larges ouvertures, et

Digitized by Google

comme coupée en quatre par un double courant d'air, et comme étoilée de taches rouges. D'espace en espace, les fours alignés soufflent, de leur gueule béante, la flamme et la lueur du foyer ardent à quinze cents degrés qui les brûle, qui fond sable, soude et groisil en un liquide visqueux, et d'où va couler le verre. Comme d'autres objets projettent des cercles d'ombre, ils projettent droit à leur hauteur, ils laissent tomber à terre devant eux des cercles de lumière ; et, comme des grains de poussière dansent dans un rayon de soleil, des jeunes gens vont, viennent, marchent, courent dans cette illumination et cet embrasement. On voit passer et repasser, se croiser de longues tiges de fer, avec, au bout, une bulle de feu ; telle, au bout d'une paille, une bulle d'eau de savon. Et l'on ne sait d'abord si c'est là un travail ou si ce n'est pas un jeu : d'autant que ces grandes tiges sont des « cannes », dans lesquelles soufflent, pour enfler et arrondir leurs bulles, ces jeunes gens qui sont presque des enfants.

La canne est aussi ancienne que le verre lui-même : elle figure, parfaitement reconnaissable ou tout à fait pareille à ce qu'elle est aujourd'hui, sur des monuments égyptiens datant de plusieurs milliers d'années. Il y a des cannes de différentes dimensions, selon les verres que l'on souffle : la longueur ordinaire varie de 1m,30 à 1m,80, la grosseur est proportionnée ; le poids, sans être excessif, se fait pourtant sentir à qui garde la canne quelques instants en main. De l'extrémité, qui est renforcée et qu'on appelle le *mors* de canne, on « cueille » le verre, par l'ouvreau du four, dans le pot ou creuset où s'est liquéfiée la composition : pour cette opération du « cueillage », on se sert encore soit du *pontil*, espèce de tringle ou baguette en fer, pleine tandis que la canne est creuse, soit de la *cordeline*, qui n'est qu'un pontil plus mince, l'un et l'autre suffisants quand il n'est besoin de cueillir qu'une petite quantité de verre. Mais l'on peut en cueillir

Digitized by Google

d'un coup d'assez fortes quantités : 200 grammes au premier cueillage, de 600 à 700 grammes au second, et, dans la fabrication du verre à vitre, jusqu'à 5 kilogrammes en trois cueillages; la goutte ou le globe de matière en fusion et en ignition qui adhère au « mors de canne » s'appelle, elle aussi, par extension, le *mors* de canne : le mors, c'est à la fois ce qui *mord* et ce qui est *mordu*.

Le travail du verre comporte, aux Verreries de Saint-Denis, six catégories ou spécialités d'ouvriers : ouvriers proprement dits, souffleurs, cueilleurs, gamins, chauffeurs et renfourneurs. Chaque pièce de cristal ou de verre à fabriquer exige le concours d'une équipe d'ouvriers, qui forment une place; et, dans chaque atelier, on compte un certain nombre de places en rapport avec l'importance du four; par exemple, six places ou six équipes, pour un four à six creusets. L'*ouvrier*, — en termes du métier, l'*ouvreur*, — est « le chef de place ». Il a sous ses ordres et comme servants au moins un premier souffleur, un deuxième souffleur, un grand gamin et un petit gamin. « Le petit gamin, dit M. Bontemps, a le département des cannes : il les chauffe, les met au cachon, les bat, et ordinairement porte à l'arche à recuire les pièces fabriquées. Le grand gamin apporte le pontil, chauffe la pièce empontillée (*empontiller* une pièce de verre, l'attacher) pendant que l'ouvreur termine la précédente. C'est le grand gamin qui (avec la *cordeline*) cueille les *cordons*, les anses. Le deuxième souffleur cueille le verre en plusieurs cueillages, commence à le marbrer et à le souffler; le premier souffleur commence à donner les formes, et, pour certaines pièces, les empontille. L'ouvreur, ainsi que son nom l'indique, « ouvre » les pièces... Comme le principal but à atteindre dans le travail est de produire la plus grande quantité de pièces en un temps donné, de vider le plus rapidement possible un pot fondu, on a augmenté le personnel, et, au lieu de cinq, on a

Digitized by Google

porté à huit, et quelquefois à dix, le nombre des coopérateurs de chaque place. Il y a un gamin qui ne s'occupe que du chauffage des cannes, un autre qui porte à l'arche les pièces fabriquées; il y a, en outre, un gamin pour les moules, un grand gamin pour les cueillages, un autre pour les pontils. »

D'une manière générale, le gamin fait l'office du petit valet dans une ferme ou, plus exactement encore, du mousse à bord d'un navire. Avant le travail, il balaie sa place et l'arrose, afin que tout à l'heure il ne s'élève point de poussière qui, tombant sur le verre, le rendrait bouillonneux. Il prépare les outils de l'ouvreur, ses fers, ses ciseaux, ses pincettes, sa palette, sa planchette, ses compas; dispose, s'il y a lieu, ses profils, ses mesures en bois découpé, ses fusées; nettoie le marbre; approche les ferrasses; vide le baquet des écrémaisons et le cachon des fragments de rebut, qu'on portera aux *groisilleuses* pour qu'elles en fassent le triage. Quand tout est prêt, l'ouvreur, qui est le maître de l'œuvre, s'assied à son banc, garni de deux *bardelles* ou bancs, un peu inclinés en avant, bordés sur les côtés d'une bande de fer qui les dépasse un peu, et qui sont les supports du *tour* sur lequel l'ouvrier façonne ses pièces: sur ces bardelles, il pose sa canne, qu'il roule de sa main gauche, tandis qu'avec les outils qu'il tient de sa main droite, fers, ciseaux, etc., il façonne, il *tourne* la pièce qui brille, empourprée et brûlante, au bout de la canne, ou du pontil. J'ai vu à Saint-Denis un ouvreur qui finissait, en leur mettant des anses, des carafons en forme d'aiguières : on lui présentait la canne *enverrée* de pâte, il en détachait un morceau, le rattachait à sa carafe, l'étirait, l'amincissait, l'allongeait, puis, de ses ciseaux, le tranchait, — comme le confiseur, un bâton de guimauve, — et puis, de sa pincette, le courbait, l'arquait, l'arrondissait, l'infléchissait, de tant de lignes fuyantes et de tant de dessins

Digitized by Google

possibles dégageant instinctivement le dessin nécessaire et la ligne définitive.

Les autres auxiliaires de l'ouvreur en verre sont le chauffeur de four et le renfourneur, ses auxiliaires tout proches et indispensables, mais qui peuvent desservir en même temps plusieurs places. Jadis, lorsque le bois était à peu près le seul combustible usité, et maintenant même avec la houille, c'était et c'est encore tout un art que le métier de chauffeur de four ou *tiseur*, le meilleur tiseur étant naturellement celui qui, à moins de frais, réussit à porter le four à la température la plus élevée et la plus constante. Artiste aussi, le renfourneur, du coup d'œil de qui, s'il sait ou ne sait pas saisir le moment opportun, dépend le bon ou le mauvais succès de la fonte. Artiste enfin, le potier qui, toute l'année durant, est occupé à modeler en argile des creusets vite usés, mais qu'on ne peut faire plus solides, puisque, de tous les métaux connus, il n'y en a qu'un, le platine, qui résisterait à ce feu d'enfer, et que son prix le rend inabordable. Quelle attention à choisir et préparer sa terre; à la prendre homogène et liante; à en étendre, à en assouplir, à en pétrir du doigt les pastons; à en édifier centimètre à centimètre les assises, à en stratifier sans interstice et sans interruption les couches, dans la même direction et dans le même mouvement; à construire, du hauten bas, ou plutôt de la base au col, ce vase d'apparence vulgaire et pourtant plus délicat que les plus riches; à chasser de ses parois jusqu'à l'infime bulle d'air dont l'expansion, quand il serait exposé à la chaleur torride du four, le ferait peut-être éclater!

Au total, à force de soins, par la collaboration patiente du potier, du tiseur, du cueilleur, du souffleur et de l'ouvreur, le verre est fait : c'est bien fondu, mais il faut tailler. Il faut rogner les aspérités, polir les fonds et les bords, ôter ce qui est en superfétation, abattre les excroissances inutiles qui

Digitized by Google

sont comme la « masselotte » du verre. Ce sera l'affaire de la *taille*, qui emploie des tailleurs sur verre, des polisseurs, des boucheurs, des fletteurs, des coupeuses et des rebrûleuses : six catégories encore d'ouvriers et d'ouvrières, et nous sommes à douze, — à treize, en comptant le potier. Mais le verre, au sortir de la taille, n'a pas revêtu toute la beauté dont il est capable : il reste à l'habiller de fleurs et de couleurs : l'atelier de décoration y pourvoira, par ses peintres décorateurs, ses émailleurs et émailleuses, aidés de *moufletiers* ou *mouffetiers* recuiseurs; et voilà, dans la verrerie, seize catégories ou spécialités, qu'il serait facile d'élever à vingt et au delà, car on pourrait subdiviser et distinguer, parmi les décorateurs notamment, ceux qui reportent les dessins, les décalquent au papier gras ; les petits garçons et les petites filles qui « font le remplissage du décor », qui « remplissent » en peinture les dessins ainsi reproduits ; les hommes qui « font le filet », qui soulignent en quelque sorte la perfection de la pièce et en quelque sorte la signent d'un filet d'or ; ensuite, les graveurs aux différentes manières, depuis le procédé classique jusqu'au procédé mécanique de la chute du sable, précipité violemment par un soufflet à air comprimé à travers des lettres découpées, dont il frappe, de ses petits coups multipliés, d'autant de coups qu'il tombe de grains, l'empreinte nette et vive sur le verre.

D'autre part, ajoutez les ouvriers qui, chaussés de gros sabots et gantés de gants de caoutchouc, pour éviter la corrosion de la chair et des ongles, font le *granité*, en attaquant le verre à l'acide fluorhydrique. Et ajoutez, comme en toute grande industrie, des menuisiers, des charpentiers, des forgerons, des maçons, professions qui ne sont pas des spécialités de la verrerie, mais qui, ici, vivent avec elle et sur elle; des emballeurs, des manœuvres, ce travail presque inorganisé qui est, si je l'ose dire, « le train » du travail organisé :

Digitized by Google

cela fait quelques catégories de surcroît, et, en somme, la vingtaine est dépassée.

Aux Verreries de Saint-Denis, le personnel est sous la surveillance d'un directeur-gérant, de deux chefs de service pour la fabrication, un chef pour la décoration, un pour les magasins, un pour la taillerie, et de vingt employés en sous-ordre. Ce sont, pour près d'un millier d'ouvriers, des cadres relativement faibles; mais il convient de ne pas oublier que l'ouvreur ou chef de place est lui-même un sous-officier dans ce corps d'armée du travail, et que les autres sont hiérarchisés en premiers souffleurs et deuxièmes souffleurs, premiers soldats et soldats de deuxième classe, avec les gamins pour enfants de troupe.

III

Au point de vue de l'âge, les 862 ouvriers et ouvrières de l'usine L..., à Saint-Denis, se répartissent ainsi dans les quatre grands ateliers, et si les documents qui nous sont communiqués n'en donnent point le détail spécialité à spécialité, il est facile de suppléer à ce qu'ils ne disent pas par ce que l'observation nous a permis de constater :

HALLES DE FUSION		
Ouvriers, souffleurs, cueilleurs, gamins (hommes seulement)	de 45 à 60 ans.	19
	de 18 à 45 —	355
Chauffeurs de fours et renfourneurs	de 16 à 18 —	98
	de 13 à 16 —	159
TAILLERIE ET COUPAGE	Hommes	46
	Femmes	19
DÉCORATION	Hommes	44
	Femmes	54
MAGASINS ET EXPÉDITIONS	Hommes	42
	Femmes	26
	Total	862

Digitized by Google

Aucun renseignement, on le voit, ne nous est fourni sur l'âge des ouvriers occupés aux trois ateliers qui ne sont pas à strictement parler des ateliers de fabrication du verre : la taillerie et le coupage, la décoration, les magasins et expéditions. Nous savons simplement qu'ils emploient des hommes et des femmes, et dans quelle proportion hommes et femmes s'y rencontrent : les hommes en nombre à peu près double à la taillerie et au coupage, aux magasins et aux expéditions, parce que là encore il y a une grosse dépense de force et de lourdes manutentions ; les femmes un peu plus nombreuses à la décoration, qui ne demande que du goût, de l'application et de l'adresse. Quant à leur âge, hommes ou femmes, si je puis faire état de ce que j'ai remarqué en passant et si mes souvenirs ne me trahissent pas, il doit être exact d'une manière générale qu'à la taillerie et au coupage, comme aux magasins et aux expéditions, hommes et femmes sont d'âge mûr, ce sont des hommes et des femmes, tandis qu'à la décoration, les hommes sont plutôt des jeunes gens, et les femmes des jeunes filles.

Pour les halles de fusion, où se fait vraiment le travail du verre, — je suis tenté de dire avec toute l'énergie ancienne du mot : l'œuvre du verre, — pour les six catégories des ouvriers ou ouvreurs, des cueilleurs, des souffleurs, des gamins, des chauffeurs de four et des renfourneurs, nous avons les chiffres, et ils nous apprennent deux ou trois choses intéressantes. C'est, premièrement, qu'on retrouve dans la verrerie ce que nous avions trouvé dans les mines, et ce que nous ne trouvions plus dans la métallurgie et dans la construction mécanique : deux grandes couches d'âge, l'une de 18 à 45 ans (355 ouvriers), l'autre de 13 à 16 ans (159 gamins), qui absorbent à elles seules les quatre cinquièmes du personnel occupé aux halles de fusion (514 contre 117 sur 631), presque les deux tiers du personnel total de l'usine. Deuxièmement, c'est que, dès que la loi les y autorise, à treize ans, les enfants

Digitized by Google

accourent aux verreries (159 gamins de 13 à 16 ans), puis s'en fatiguent et cherchent ailleurs (avant le service militaire, il y a un déchet de moitié : 98 de 16 à 18 ans); de 18 à 45 ans, le niveau est pris : les gamins de moins de 18 ans n'étaient pas des verriers, tenaient à peine à la profession, et pouvaient changer; les hommes de 20 à 45 ans sont de ce métier et non d'un autre, cueilleurs, souffleurs, et ouvriers, ouvreurs de verre, verriers à quelque degré, rien que verriers, jusqu'à la vieillesse, qui, pour eux, vient vite et comme d'une chute brusque, comme d'un écroulement subit, après cette maturité étale. Si les chiffres disent vrai, il en faut en effet déduire, troisièmement, que la vieillesse attend le verrier et le surprend vers sa quarante-cinquième année, puisque, contre 335 ouvriers de 18 à 45 ans, on n'en compte que 19, — soit un peu moins de 3 pour 100 par rapport à l'ensemble du personnel, de 45 à 60 ans.

Les données recueillies par l'Office du travail sur l'industrie verrière en France ne sont cependant pas tout à fait aussi inquiétantes; et je me hâte de les rapprocher, comme correctif, d'une observation qui, pour être d'une justesse scrupuleuse, n'en a pas moins le défaut d'être particulière à un établissement, d'être unique, par conséquent très limitée, par conséquent susceptible d'être en partie infirmée, quant aux conclusions à en tirer, par telle ou telle circonstance qui existerait là et ne se reproduirait pas autre part (supposons une circonstance de lieu, proximité d'un grand centre : pour Saint-Denis, Paris, et possibilité de trouver, à l'arrivée de la cinquantaine, un ouvrage moins fatigant; et peut-être aussi faut-il ne pas omettre, quand il s'agit de l'usine L..., l'extrême rapidité de son développement, de 60 ouvriers à 860 en quarante ans). Voici donc, suivant l'enquête de l'Office du travail, quelle serait la proportion, pour toute la France, des ouvriers par âge, dans la verrerie, et dans les industries voi-

Digitized by Google

sines de la miroiterie et de l'émaillerie, comparées ensuite à l'ensemble des industries dites des terres et des pierres au feu :

PROPORTION POUR 100 DES OUVRIERS PAR AGE

Industries	Moins de 18 ans.	18-24 ans.	25-34 ans.	35-44 ans.	45-54 ans.	55-64 ans.	Au-dessus de 65 ans.
Verrerie.	21,36	17,21	22,62	18,31	12,18	6,25	2,07
Miroiterie, émaillerie.	9,73	16,82	28,12	23,22	14,40	6,06	1,65
Ensemble des terres et pierres au feu.	14,18	16,61	24,97	19,66	14,04	7,71	2,83

En toutes lettres, suivant l'Office du travail et pour toute la France, la proportion des ouvriers au-dessus de quarante-cinq ans serait sensiblement plus forte qu'elle ne nous a paru à l'inspection de la seule usine L... ; et, si ce n'est pas de quoi triompher, ni rejeter comme faux ou mauvais l'exemple de cette usine, c'est au moins de quoi réfléchir et inviter à la prudence. Mais il n'y a nulle imprudence à maintenir et à soutenir, — l'Office du travail lui-même nous y engage, — que les ouvriers vieillissent très vite dans la verrerie et n'y vieillissent pas beaucoup ; un peu plus que dans les mines (6,24 pour 100, contre 6,11 pour 100, de 55 à 64 ans ; 2,07 contre 1,51 pour 100, au-dessus de 65 ans) ; un peu moins que dans la construction mécanique (respectivement 6,67 et 2,25 pour 100) ; moins que dans la métallurgie (7,93 et 2,62 pour 100). Ici encore, le feu est probablement le coupable; l'action au feu, plus meurtrière, au témoignage des chiffres, qu'elle ne l'est même dans la métallurgie et dans la construction mécanique, parce qu'elle s'y complique, pour la plupart des ouvriers, d'un effort bref, mais répété, dont l'incessante répétition tourne sans doute, à la longue, en une lente consomption.

C'est ce que M. Bontemps semble n'avoir pas voulu admettre : « Il est, dit-il, un autre préjugé assez générale-

Digitized by Google

ment répandu, relatif à l'insalubrité de la profession de verrier. On croit que ces ouvriers, exposés à une grande chaleur, et ayant souvent et longtemps les yeux fixés sur le four incandescent, sur le verre en fusion, meurent jeunes et deviennent aveugles : cela est tout à fait inexact. La salubrité des ateliers est incontestable, l'air y est constamment renouvelé par le fait de la combustion et du tirage. Les vapeurs sulfureuses ou arsenicales qui pourraient provenir de la houille ou de la composition du verre sont emportées par le courant. Resterait donc le rayonnement du calorique comme cause délétère et que ne peuvent supporter les personnes qui viennent accidentellement dans une verrerie, mais auquel les verriers et autres personnes employées dans l'usine s'habituent aisément, et qui n'entraîne jamais d'état morbide. Les verriers transpirent beaucoup, mais, comme ils travaillent au milieu d'un air constamment en mouvement, ils ne souffrent pas comme les moissonneurs exposés au soleil par une journée calme. Je n'ai jamais appris qu'un verrier près du four soit tombé anéanti par la chaleur ainsi que cela arrive à ceux-ci. » Aussi ne l'a-t-on jamais prétendu et n'a-t-on jamais parlé d'un « coup de feu » comme d'un « coup de foudre » ou d'un « coup de soleil ». Puis le *Guide du Verrier* reprend : « La chaleur du four agit seulement d'une manière sensible sur quelques ouvriers ayant une peau plus délicate, et dont le nez et la joue qui se présentent au feu sont légèrement excoriés et rouges, mais la santé n'en est nullement altérée; et je puis attester que non seulement il n'y a aucune maladie qui soit spéciale aux verriers..., mais ils jouissent généralement d'une bonne santé. J'en ai connu un grand nombre ayant exercé leur état jusque dans un âge avancé, un grand nombre qui n'avaient cessé de souffler que parce qu'ils s'étaient acquis par leurs économies la faculté du repos; et, dans ma longue carrière de verrier, je n'ai connu qu'un souffleur

Digitized by Google

devenu aveugle dans sa vieillesse par suite d'une cataracte. »

A ces considérations optimistes, les chiffres indifférents ont déjà répondu : 6,11 pour 100 au-dessus de 55 ans; 2,07 pour 100 au-dessus de 65 ans, pour l'ensemble en France des industries du verre; à l'usine L..., 19 ouvriers sur 862 au-dessus de 45 ans. Et ils peuvent répondre encore : à l'usine L..., aux Verreries de Saint-Denis, 32 ouvriers ont dix ans de services; 36, quinze ans; 56, vingt ans; 10, trente ans; soit 134 en tout sur 862, soit un huitième environ du personnel ouvrier; et c'est-à-dire que les sept huitièmes de ce personnel sont à l'usine depuis moins de dix ans. Je veux bien qu'ils ne meurent pas tous, heureusement, et même qu'ils ne soient pas tous frappés, les vieux ouvriers, au-dessus de quarante-cinq ans d'âge et de dix ans de services; mais ils ne demeurent pas, ils ne se fixent pas, ils ne s'enracinent pas, pour des causes multiples. Nous avons distingué, dans le travail du verre, six catégories professionnelles, mais il y a des spécialités de spécialités : il y a souffleur et souffleur. Les souffleurs de verre à vitres ne sauraient pas faire les bouteilles; ceux qui font les bouteilles s'acquitteraient assez mal du soufflage des cristaux. « Il résulte de ces spécialités mêmes, du nombre limité des verreries de chaque espèce, et de l'éloignement de ces verreries les unes des autres, que les verriers sont une classe d'ouvriers essentiellement nomades; ils ne se disent pas Lorrains, ou Flamands, ou Provençaux; car, s'ils sont nés dans le département de la Meurthe, ils l'auront peut-être quitté dans la première enfance pour aller avec leur famille dans le département du Nord, où ils ne seront peut-être restés que peu d'années, pour aller ensuite à Givors ou à Rive-de-Gier. »

Le mal n'a fait que s'aggraver par la concurrence : concurrence des patrons entre eux, depuis que les usines se sont multipliées; et concurrence des ouvriers eux-mêmes, depuis

Digitized by Google

que la caste s'est ouverte ; depuis qu'est abandonnée l'ancienne loi du métier par laquelle il était interdit aux verriers de faire des apprentis qui ne fussent pas de *leur sang* : depuis qu'aux ouvriers de race, à l'aristocratie verrière, se sont mêlés des *corniaux*, — c'est ainsi que l'on nomme ou que l'on nommait ceux des verriers qui ne sont pas *du sang* (1). Depuis lors, comme toujours et plus que jamais, d'un établissement à l'autre, et du Nord à la Loire, une forte portion de la population ouvrière des verreries roule, « justifiant du reste assez généralement le proverbe, que pierre qui roule n'amasse pas mousse; et, quoique les salaires des verriers soient presque tous très élevés, ce n'est pas la majorité des verriers qui pourvoit par l'épargne au repos des vieux jours » ; — de ces vieux jours sitôt venus.

IV

Au résumé, dans la verrerie comme dans la métallurgie et dans la construction mécanique, c'est une circonstance du travail, l'action au feu, qui rend ce travail pénible, plus que sa durée ou son intensité. Et la peine augmente, quand, pour une cause ou pour une autre, — chaleur solaire ou chaleur du foyer, — la chaleur augmente. Des Verreries de Saint-Denis, on remarque : « Le travail n'est pénible pour les ouvriers travaillant le verre que l'été, en raison de la chaleur à supporter. » Faisons une petite correction et disons : « Le travail n'est pénible que pour les ouvriers travaillant le verre, *surtout* l'été... » Dans les autres ateliers, taillerie, coupage, etc., où l'on ne travaille pas à la gueule béante du four, le travail n'a rien de particulièrement dur. Je sais bien qu'aux halles

(1) G. Bontemps, *Guide du Verrier*, p. 177-179.

Digitized by Google

de fusion elles-mêmes, la ventilation est excellente, et même abondante; et qu'il faut qu'elle le soit, que c'est comme une condition du bon fonctionnement de l'industrie; mais, précisément, peut-être l'est-elle un peu trop, et y a-t-il dans cette abondance, malgré tous les écrans qui servent à la modérer et à la régler, un nouveau danger pour les hommes placés au centre du tourbillon que forment en se rencontrant le violent courant d'air chaud qui souffle du brasier et le violent courant d'air froid qui souffle du dehors. De là beaucoup de précautions à prendre, que sans doute tous les ouvriers ne prennent pas : aussi bien, quoi de plus difficile que de faire prendre aux ouvriers les précautions les plus simples?

Pour les ouvriers travaillant le verre, — ouvreurs, souffleurs, cueilleurs et gamins, — la journée est de dix heures, avec deux repos : un grand, d'une heure, entre onze heures et midi; un petit, d'un quart d'heure, de trois heures à trois heures un quart. Pour les autres services, la journée est de dix heures un quart; plus longue d'un quart d'heure, comme, dans les mines, elle est plus longue pour le herscheur que pour l'ouvrier à veine, et par le même motif, qui est que leur travail est subordonné, dépendant, en fonction de la production, laquelle le commande et qu'il suit. Aux halles de fusion, le travail est continu, à deux équipes, qui font alternativement une semaine de jour et une semaine de nuit : les autres ateliers ne travaillent que de jour.

Jadis les ouvriers verriers des halles de fusion fournissaient en deux fois leur journée, qui était également de dix heures : ils travaillaient cinq heures, puis se reposaient sept heures, puis reprenaient de nouveau le travail pour cinq heures, de sorte que les vingt-quatre heures se trouvaient ainsi partagées : cinq, sept, cinq, sept. Maintenant, depuis la loi du 30 mars 1900, l'inspection du travail oblige à couper : dix et quatorze, à faire consécutivement les dix heures de la journée; et cela

Digitized by Google

contrairement au vœu, malgré les protestations des ouvriers, qui ne le désiraient pas, qui ne le demandaient pas; — ce qui accuse encore un péché du législateur et peut-être son plus gros péché en matière sociale et ouvrière, qui est de légiférer trop théoriquement, par des lois trop générales, de prétendre, en dépit du bon sens et contre la nature des choses, ramener à une unité irréalisable tant de diversité et de complexité, de créer des obligations positives sans tenir assez de compte des obligations plus positives encore que l'industrie elle-même impose à l'industriel, et le travail au travailleur : l'erreur justement, et le péché, quand l'acte législatif la consolide en quelque façon et la consacre, de dire : l'industrie ou le travail, et non « les industries » et « les travaux », qu'il faudrait dire, car ce sont des questions qu'il faudrait ne jamais traiter qu'au pluriel, en y mettant autant de nuances, en y distinguant autant de cas qu'il y a d'industries différentes et de travaux différents dans chaque industrie. La question ouvrière est une question d'espèces.

Que si d'ailleurs, étant une question d'espèces, — alors que la loi est de son essence une abstraction, — étant multiple et multiforme, — alors que la loi est uniforme et une, — il s'élève entre la question ouvrière et sa solution par la loi comme une antinomie foncière et radicale, comme une contradiction dans les termes qui rend cette solution impossible; ou si peut-être une telle contradiction ne serait pas inconciliable, en tâchant de donner à la loi plus de souplesse et plus de facilité d'adaptation aux espèces changeantes de la question ouvrière; mais si, malheureusement, ceux-là qui réclament avec le plus d'énergie et de certitude, en tout domaine et à tout propos, l'intervention législative sont les premiers et les mêmes qui en faussent les effets et qui la compromettent par leur manie puérilement pseudo-scientifique de systématiser à outrance : ce n'est point ici le lieu d'en discuter, et je

Digitized by Google

me hâte de refermer tout de suite une parenthèse que je n'aurais pas dû ouvrir. Je veux constater seulement une fois de plus, pour n'en pas laisser échapper une occasion lorsque les faits nous l'offrent, combien il est malaisé, d'une part, de légiférer sur les questions ouvrières, à cause de la rigidité de la loi; d'autre part, d'assouplir la loi comme il conviendrait; et cependant combien il serait périlleux en certains cas de ne pas le faire, si ne pas le faire était fatalement ne rien faire : ce qui revient à confesser bonnement que c'est un métier bien difficile que le métier de législateur et que c'est une médecine redoutable que la médecine sociale; que, pour le législateur comme pour le médecin, c'est déjà faire du bien que de ne pas faire du mal et de se contenter d'aider, celui-ci la nature, et celui-là la société; mais que le plus sûr moyen de ne pas faire du mal, d'aider et de ne pas nuire, est encore de savoir et de voir autant qu'on le peut ce que l'on fait.

Les salaires, aux Verreries de Saint-Denis, atteignent, par catégories ou spécialités, les moyennes suivantes :

HALLES DE FUSION.		Par mois francs	Quotidien fr. c.
(26 jours de travail par mois)	Ouvriers verriers (chefs de place ou de chantier)	250	9 65
	Premiers souffleurs	170	6 55
	Deuxièmes souffleurs	140	5 50
	Cueilleurs	100	3 85
	Gamins	50	1 95
TAILLERIE		180	6 00
COUPAGE (femmes)		90	3 00
DÉCOR	Peintres de riche	190	7 35
	— d'ordinaire	150	5 80
	— filles émailleuses	60	2 30
MAGASINS ET EXPÉDITIONS	Hommes	130	5 00
	Femmes	50	1 95 (1)

(1) Il y a trente-cinq ans, M. G. Bontemps, dans son *Guide du Verrier* (p. 635), donnait, entre beaucoup d'autres chiffres, ceux-ci, dont quelques-uns peuvent être comparés aux nôtres :

Digitized by Google

Les formes ou modalités du travail varient, avec le genre même de travail, et par atelier : les halles de fusion travaillent au mois ; la taillerie et le coupage sont aux pièces ; la décoration, à l'heure et aux pièces ; les magasins et les expéditions, au mois ; et les raisons de ces différences ne sont pas à chercher bien loin : régularité dans la production et dans l'écoulement des produits ; mais le décor taillé ou gravé, c'est le caprice, c'est l'accident, c'est l'exception industrielle : cela n'est plus mécanique, arithmétique, ou cela l'est moins ; cela veut être mesuré et rétribué à part. Avantage d'un côté ou de l'autre ? La régularité du travail fait la sécurité, la stabilité du salaire ; et c'est certainement quelque chose que de pouvoir compter sur son mois.

Les paiements ont lieu le 5 et le 20, soit par quinzaine ; mais on consent des avances et des acomptes, qui s'intercalent le 12 et le 27, et c'est le payement par semaine. Des amendes d'un franc et de deux francs peuvent être infligées, — en fait, elles le seraient assez rarement, — « pour insultes graves et mauvaise fabrication de parti pris ». Le produit, quel qu'il soit, en est intégralement versé à la Caisse de retraite des ouvriers, et les chefs de service peuvent seuls les infliger. M. Bontemps notait qu'en Angleterre, « il y a des verreries

Ouvreur	200	francs par mois
Premier souffleur	120	—
Deuxième souffleur	90	—
Troisième souffleur ou carreur	50	—
Grand gamin	40	—
Deuxième grand gamin	35	—
Petit gamin	30	—
Deuxième petit gamin	30	—

Cf., *ibid.*, *passim*, surtout à la fin des chapitres, sous la rubrique *Prix de revient*, un certain nombre de salaires d'alors, tant en France qu'en Angleterre et en Allemagne. — M. Augustin Cochin, *La Manufacture des glaces de Saint-Gobain*, ch. IX, *la Condition des ouvriers*, p. 93, se borne à dire, ce qui est trop peu : « Les salaires dépassent en moyenne 3 francs par jour à Chauny et à Saint-Gobain, non compris les primes, les logements, les jardins. » La moyenne, mais que sert de faire une moyenne entre le salaire du chef de place : 9 fr. 65, et celui du gamin : 1 fr. 95 ? Qui touche cette moyenne ? Ni le chef de la place, ni le gamin, personne.

Digitized by Google

où les ouvriers entre eux s'imposent des amendes qui frappent celui qui arrive au travail quand il est déjà commencé ou qui dans la suite du travail deviendrait incapable de le continuer pour cause d'ivresse ». On ne signale rien de pareil en France, du moins aux Verreries de Saint-Denis; mais c'est une indication intéressante, à savoir que, dans la verrerie, l'unité de travail est la *place*, comme, dans les mines, c'est *la taille*, et, dans la métallurgie, *l'équipe;* qu'ici et là l'individu ne fait pas un, mais seulement une fraction de un, laquelle doit trouver en un autre ou en plusieurs autres son complément; et que l'industrie, du haut en bas, et l'usine de coin en coin, se décomposent ainsi, ou plutôt se recomposent, en cellules organiques.

V

Point de contrat de travail particulier à la verrerie. Les parties s'engagent sous la loi, conformément au Code civil, titre du louage de services. On ne demande aux ouvriers adultes, avant de les embaucher, qu'un certificat de sortie de la dernière maison où ils ont travaillé. Aux enfants âgés de moins de dix-huit ans, filles et garçons, aux *gamins*, on réclame un livret, et, selon le cas, le certificat d'études primaires ou un certificat d'aptitude physique. Et l'on fait bien d'être exigeant; et l'on ne le sera jamais trop; et peut-être y a-t-il des usines où l'on ne l'est pas assez : certaines confidences que j'ai reçues me laissent à cet égard des doutes qui sont des inquiétudes.

« Une seule chose est à regretter dans le travail des verriers, c'est l'âge trop précoce où les enfants commencent à servir les verriers comme gamins : le développement physique

Digitized by Google

et intellectuel de ces enfants ne peut que souffrir de cette vie irrégulière, où parfois le jour est consacré au sommeil, tandis qu'il faut travailler de nuit. De certaines constitutions en sont altérées... On arrivera, je l'espère, à retarder de quelques années l'admission des enfants au travail des fours, et à régler ce travail de manière à ne souffler le verre que le jour, ce qui, d'ailleurs, sous bien des rapports, sera dans l'intérêt du maître de verrerie. Les lois sur le travail des enfants et sur l'instruction primaire, une plus grande sollicitude de l'autorité et des chefs de fabrique, ont déjà amené de grandes modifications à cet état de choses regrettable (1). »

Ces lignes datent de trente-cinq ans ; et, depuis trente-cinq ans, en effet, des précautions ont été prises. Mais elles ne peuvent empêcher que, comme il n'y a pas, dans la verrerie, de période d'apprentissage, en ce sens que les apprentis eux-mêmes gagnent tout de suite en entrant (40 francs par mois aux Verreries de Saint-Denis), les parents ne soient tentés de faire travailler et rapporter le plus tôt possible leurs enfants, avec d'autant moins de scrupule que c'est une vieille tradition, une vieille habitude du métier, par laquelle de bons juges ont expliqué le fait, à première vue surprenant, qu'il y eût tant d'illettrés parmi les enfants de verriers au salaire relativement élevé : « Cette ignorance tenait en grande partie à ce que les ouvriers verriers faisaient travailler leurs enfants dès leur bas âge comme *gamins*, et que les heures de travail ne s'accordaient généralement pas avec celles de l'école (2). » Et si ce ne sont pas les parents, ce sont d'autres, auxquels ils délèguent leurs droits, auxquels ils vendent leur puissance, comme dans la lamentable histoire de ces petits verriers italiens que nous a contée récemment le marquis Paulucci de'

(1) G. Bontemps, *Guide du Verrier*, p. 182.
(2) *Ibid.*, p. 180.

Digitized by Google

Calboli (1). Mais que l'on ne s'empresse pas de faire de cette misère, et, si l'on veut, de ce crime, un thème aux ordinaires déclamations sur « l'exploitation patronale » et « les exploiteurs patronaux » ; car enfin, qui donc ici est « l'exploiteur »? et je ne dis pas que quelques patrons, quelquefois, ne puissent être complices, mais la plupart, le plus souvent, sont trompés.

Quoi qu'il en soit, nous dont la besogne n'est ni celle du juge d'instruction ni celle de l'inspecteur du travail, nous nous en tenons à nos observations. D'une part, de sévères et minutieuses précautions ont été prises : par la loi, avant le travail et pour le travail; dans le travail, par les patrons eux-mêmes. Mais d'autre part, on nous a convié à admirer la bonne mine des gamins qui couraient tout autour de nous en maniant la canne ou nous poursuivaient en nous offrant la merveille de leur verre filé : eh bien! non, nous n'avons pu l'admirer sans réserve; et, s'il y en avait assurément de robustes, combien étaient pâles, faibles, malingres, peu développés pour l'âge qu'ils annonçaient avec l'espèce d'orgueil qu'ont les enfants, et surtout les enfants forcés de gagner leur vie de bonne heure, à faire précocement les hommes !

Malgré toutes les précautions, il reste donc là, je ne veux pas dire un problème, — ne voulant rien grossir, — mais il reste un point à fixer. Et, au demeurant, il y en aurait plus d'un. L'impression totale et finale sur la verrerie, — lorsque l'on vient de visiter une usine, même très belle et très moderne, — est que c'est bien une industrie d'origine très ancienne, et qui, de cette ancienneté, a gardé jusque dans le présent on ne sait quoi d'ancien et de primitif. Pour moi, je revois toujours l'image où deux artisans égyptiens sont

(1) Dans un article de *la Nuova Antologia* ou de *la Rassegna nazionale* que je regrette de ne pas retrouver. Il est juste de remarquer que les petits protégés de M. Paulucci de' Calboli avaient beaucoup plus à souffrir hors de l'usine, chez le « traitant » qui les avait amenés du pays natal, que dans l'usine même, et que l'auteur est le premier à le reconnaître.

Digitized by Google

accroupis, soufflant, dans des cannes semblables à nos cannes, du verre semblable à notre verre. La seule différence, à plusieurs milliers d'années d'intervalle, c'est qu'ils sont assis près d'un foyer fait de quelques pierres à même le sable, tandis que nos ouvriers sont debout et s'agitent entre plusieurs fours ; et ce n'est peut-être que la différence de l'Orient à l'Occident : aggravation de peine pour l'Occident. Peu de progrès, à travers tant de milliers d'années : on dirait que cet art a atteint sa perfection du premier coup, sinon dans ses produits, du moins dans ses procédés, ou mieux dans son outillage.

Et, devant tant d'efforts fournis, tant de forces dépensées, tant de vie compromise, tant d' « humanité » — muscle humain, capital humain — engagée, on se prend à crier vers les inventeurs, si féconds ailleurs en imaginations et en améliorations ; on rêve de bras de fer, de bras articulés, qui feraient infatigablement ce geste, aussi bien machinal et automatique, d'aller cueillir le verre à l'ouvreau du four, puis d'aller le porter au chef de place à son banc ; comme on a déjà trouvé le soufflet à air comprimé qui permet d'épargner la respiration humaine, il faudrait tâcher de trouver la main métallique qui permettrait d'épargner l'action humaine, puisque c'est principalement cette action à une température dévorante qui consomme et use des hommes, alors que toute autre matière est faite pour économiser de la matière humaine. — Voilà, en somme, l'impression persistante, qui n'est pas la même que dans les mines, dans la métallurgie, dans la construction ; qui est à peine, sauf la grandeur des ateliers et le nombre des ouvriers, l'impression d'une grande industrie. Dans les mines, dans la métallurgie, dans la construction, la mécanique paraît avoir donné à l'homme tout ou presque tout ce qu'elle lui devait : dans la verrerie, elle lui doit encore tout ou presque tout.

Digitized by Google

V

LA FILATURE ET LE TISSAGE

L'ORGANISATION ET LES CONDITIONS DU TRAVAIL

Dans la nomenclature des professions, les industries textiles sont de celles qui fournissent le plus grand nombre d'articles. On file et l'on tisse le lin, le chanvre, le jute, le coton, la laine et la soie. La manipulation et la transformation de ces six matières premières, qui sont sinon les seules, — car on fait encore des tissus de crin, d'amiante et d'alfa, — du moins les principales, donnent naissance, avec leurs dérivés ou leurs succédanés, avec leurs complémentaires : la teinture et l'apprêt, la bonneterie, les broderies et dentelles, la passementerie et les rubans, etc., à une centaine de spécialités reconnues par les statistiques officielles (1).

Ces spécialités peuvent du reste se ranger en quatre grands groupes, précisément selon la nature de la matière première : lin, chanvre ou jute ; — coton ; — laine ; — soie. Au premier groupe se rattachent le rouissage, le teillage, le peignage, l'épluchage, l'affinage de lin et de chanvre ; la filature d'étoupes et l'effilochage de chiffons ; la filature de chanvre ; la filature et le dévidage de lin ; la filature de

(1) *Résultats statistiques du recensement des industries et professions* (dénombrement général de la population du 29 mars 1896), t. IV, *Résultats généraux*, p. XXXV-XXXVII.

Digitized by Google

ramie ; la filature de jute ; la corderie, la fabrication de cordages, de ficelles, de filets. Au second groupe appartiennent l'effilochage, le peignage, le cardage, la filature de coton ; la retorderie et le dévidage ; la fabrication de l'ouate, des mèches, des cotonnades, calicots, coutils, et tout ce que le coton apporte pour sa part de contribution à la riche et puissante industrie des toiles. La laine comporte le dégraissage, l'épaillage et le lavage, le battage, la draperie, le frisage et l'épluchage du drap ; l'effilochage, l'affinage, le cardage, le peignage, la filature et le tissage ; la fabrication et le vernissage du feutre, la foulerie d'étoffes et de bas (la bonneterie formant à elle seule un sous-groupe), la fabrication de tissus élastiques, de tissus d'ameublement, de nouveautés, de velours de laine, de peluche, de cachemires, de châles, de couvertures de laine, de molleton, de tapis. Enfin, le quatrième groupe, outre la filature, le dévidage, le cannetage, le pliage, le moulinage, le tirage et le polissage, le tissage de la soie, comporte le peignage ou le cardage et la filature de la bourre, la filature de déchets ou de soie artificielle, la fabrication du velours de soie, de soie à bluter, de couvertures de soie, de filoselle, de satin.

A tout cela, et pour les quatre groupes, séparément ou ensemble, il faut ajouter la teinture, l'apprêt, l'épuration, le glaçage, le lustrage, le décatissage, le blanchiment et l'impression. Encore abrégeons-nous ; mais c'est assez en dire pour que l'on voie que la filature et le tissage ne sont pas purement et simplement deux industries, mais font, déterminent ou alimentent plus de cent spécialités d'industries.

Les cent spécialités de la filature et du tissage occupent en France environ 900,000 personnes, soit près d'un vingtième de la population active. Comme, — sauf peut-être le lin et le chanvre qui affectionnent certaines régions, — la matière

Digitized by Google

première ou bien se trouve naturellement partout (la laine) ou ne se trouve naturellement nulle part et qu'il faut la tirer du dehors (le coton et le jute), l'industrie textile se répand et se répartit un peu partout sur le territoire national, en proportions très variables pourtant selon les départements, et qui les classent sous ce rapport en ordre décroissant, depuis les Vosges où 1,282 personnes sur 10,000 habitants vivent des industries textiles, jusqu'à la Corse où la proportion tombe presque à rien : 3 personnes seulement sur 10,000. Entre ces extrêmes, les Vosges et la Corse, s'intercalent dans la première moitié (plus de 600 personnes vivant des industries textiles sur 10,000 habitants), les départements du Nord, de la Loire, de l'Aube, du Rhône, le territoire de Belfort, la Haute-Loire, la Somme, la Seine-Inférieure ; au-dessous, l'Isère, l'Aisne, l'Orne, la Marne, l'Ardèche, l'Eure, l'Ain, Maine-et-Loire, les Ardennes, la Mayenne, le Tarn, la Haute-Saône, le Calvados, la Drôme, le Gard, le Pas-de-Calais, l'Oise, Vaucluse, Meurthe-et-Moselle, la Meuse, Saône-et-Loire. Ici nous touchons le chiffre 100 ; et, à partir de là, la proportion va s'abaissant graduellement et lentement vers zéro. D'une manière générale, dans cette distribution géographique des industries textiles en France, prises en leur totalité, ce sont les régions de l'Est, du Nord, du Centre, qui tiennent la tête ; l'Ouest n'apparaît qu'au neuvième rang, avec la Seine-Inférieure ; le Midi, qu'au quatorzième rang, avec l'Ardèche, pour ne revenir ensuite qu'au vingtième, avec le Tarn, au vingt-troisième, avec la Drôme, et finir en queue, avec les Alpes-Maritimes, la Gironde et le Var, qui ne précèdent la Corse que d'une petite distance.

Si maintenant, au lieu de les additionner et de les confondre en un bloc, on considère ces industries chacune à part, l'une après l'autre, on remarquera que l'industrie linière, qui, avec ses annexes ou ses succédanés, le chanvre,

Digitized by Google

le jute, etc., et en y comprenant la fabrique de toile, occupe plus de 100,000 personnes, est concentrée surtout dans le département du Nord. Il y existe de très grands établissements, employant plus de 500 ouvriers, 12 dans la filature du lin et la corderie, 20 dans la fabrication de la toile ; grands établissements par lesquels, même en nous tenant aux termes stricts de la définition que nous avons donnée de la grande industrie, l'industrie linière rentre bien dans le cadre de notre enquête.

Il en est de même pour le coton, qui occupe plus de 150,000 personnes, les trois quarts au tissage ; 7 filatures et 38 tissages comptant plus de 500 ouvriers. Trois centres régionaux nettement accusés : l'Est, le Nord et la Normandie. Les industries de la laine sont en France les plus importantes des industries textiles : elles emploient près de 200,000 personnes ; plus de 40,000 dans les cardages, peignages et filatures ; le reste dans les tissages ; environ 70,000 à la fabrication du drap et de ce que l'on nomme les « nouveautés ». Le Nord, terre privilégiée de toute industrie entre toutes les terres françaises, jouit, pour cette industrie encore, d'une sorte de privilège hérité des anciennes Flandres ; 3 filatures de laine, 7 peignages, 14 tissages, 21 fabriques de drap ou de tissus de nouveauté, 1 fabrique de peluche, 3 fabriques de couvertures, 1 fabrique de tapis, occupent plus de 500 ouvriers. Pareillement, la soie est l'apanage de la région lyonnaise. Elle occupe environ 136,000 personnes, dont plus de 80,000 au tissage et près de 20,000 au moulinage. 5 peigneries ou filatures de soie, 8 tissages ont plus de 500 ouvriers.

Pour la teinture, l'apprêt, le blanchiment, l'impression, 10 établissements occupent chacun plus de 500 ouvriers, sur les 50,000 qui vivent de ces travaux : ils sont à l'ordinaire voisins des filatures et des tissages, et l'on peut dire que,

Digitized by Google

dans une certaine mesure, ils en dépendent, qu'ils ont partie et condition liées, que leur prospérité et leur existence même sont comme en fonction de la prospérité de l'industrie textile. Ainsi de toutes les branches latérales, de toutes les industries secondaires ou secondes ; des fabriques de bonneterie de l'Aube et de la Somme ; des fabriques de dentelles, guipures et broderies de la Haute-Loire, du Pas-de-Calais, des Vosges et de l'Aisne ; des fabriques de passementerie, lacets ou rubans de la Seine et de la Loire.

Mais, quoiqu'il ne soit pas une de ces industries diverses où l'on ne trouve quelque établissement de plus de 500 ouvriers, et qui par conséquent ne relève de la grande industrie, nous entendrons au sens le plus restreint, au sens propre, la filature et le tissage. Les monographies qui suivront seront donc celles de fileurs et de tisseurs, ou, pour être tout à fait exact, de filatures et de tissages, d'abord de lin, de jute, puis de coton, ensuite de laine et de soie. Telle est en effet, on se le rappelle, la méthode adoptée : dans le régime de la grande industrie, l'unité monographique, ce n'est ni l'individu, trop changeant et trop peu significatif, ni la famille, trop dissociée et d'ailleurs trop inégale ; la véritable unité, c'est l'usine.

I. — *LE LIN ET LE JUTE*

Je viens de dire « la grande industrie », et je le pouvais, puisque l'on a vu que, soit pour le lin, soit pour le coton, soit pour la laine, soit pour la soie, plusieurs établissements dans chaque catégorie occupent plus de 500 ouvriers ou ouvrières. J'aurais peut-être dû, me conformant rigoureusement à la règle jusqu'ici suivie, n'observer que des établissements de cette importance, sans descendre au-dessous

Digitized by Google

de 500. Les circonstances en ont décidé autrement ; mais, comme je ne me suis jamais condamné à ne pas ajouter à l'observation directe l'observation indirecte, lorsqu'il y aurait de bonnes raisons de la croire correcte et sûre ; comme, au contraire, je m'en suis formellement réservé le recours, et que, sur ce point, l'Office du Travail m'apporte, en même temps qu'un supplément de renseignements, un élément de comparaison avec mes observations personnelles, il n'y a donc que demi-mal, si même il y a quelque mal, et l'erreur, si l'on veut qu'il y ait erreur, se trouve à l'avance réparée.

Au demeurant, la formule : « La grande industrie est celle où le travail se fait par établissements de plus de 500 ouvriers » ne saurait être pourtant d'une rigidité également inflexible dans tous les cas. Ce qui est vrai des mines de houille, de la métallurgie, de la construction mécanique, ce qui est déjà moins vrai de la verrerie, peut ne plus l'être que très peu ou ne l'être plus du tout de l'industrie textile. Là où il y a des entreprises colossales occupant, comme le Creusot ou comme Anzin, plus de 10,000 ou près de 10,000 personnes, il est clair qu'un établissement qui n'en emploie pas 500 n'est point de la « grande industrie ». En revanche, un établissement de 250 ou 300 ouvriers passera à juste titre pour être de la « grande industrie » là où la plus grande industrie ne dépasse guère ou n'atteint presque pas, — et encore tout à fait exceptionnellement, — 1,000 ouvriers, comme dans la filature et le tissage du lin ; à peine 800, 700, et même 600, comme dans la filature et le tissage du coton (1).

Quoi qu'il en soit, les établissements que nous avons personnellement observés et que nous allons décrire, avoisinent tous les 500. Tous aussi sont situés dans le département du

(1) D'après l'enquête de l'Office du Travail, *Salaires et durée du travail dans l'industrie française*, t. II, p. 292-344.

Digitized by Google

Nord, et plus particulièrement au pays de la belle toile, aux alentours de Lille, à Armentières ou dans la banlieue d'Armentières. Deux font la filature du lin ; une en fait à la fois la filature et le tissage ; une fait la filature du jute ; deux la filature du coton.

Établissements A et B. — Filatures de lin.

Avant toute observation et toute description, une remarque est nécessaire. La culture et la préparation du lin ont subi, depuis l'avènement de la grande industrie et la multiplication des moyens de transport, des modifications qui ne sont pas loin d'équivaloir à une transformation radicale.

De la culture, nous ne dirons qu'un mot, pour ne pas sortir de notre sujet. Elle couvrait autrefois en France une surface bien plus étendue : dans les pays liniers, chaque fermier avait son lot, qui variait avec la grandeur de la ferme. Comme cette culture exige une terre bien préparée et bien nette, elle demandait des sarclages nombreux et soignés, qui procuraient à beaucoup de femmes et de jeunes filles un salaire qu'elles auraient pu difficilement tirer d'ailleurs. La récolte, mûre en juillet, ouvrait en quelque sorte la série, qui continuait par le seigle, le blé, etc., sans que, par conséquent, il y eût double emploi ou manque à gagner d'un côté ce que l'on gagnait de l'autre. La concurrence des lins de Russie, leur bon marché fréquent, ont porté à la culture du lin français un coup assez rude pour aller presque jusqu'à la tuer.

La préparation s'en est elle-même ressentie. On sait en quoi consiste cette préparation. Le lin, aussitôt arraché, est séché sur place, mis en chaîne, c'est-à-dire en petits tas, et, dès que la dessiccation est suffisante, rentré, égrené, puis

Digitized by Google

soumis au « rouissage » et au « teillage ». En cela encore, le progrès s'est affirmé par des effets qui n'ont pas d'abord été tous bienfaisants. Tant que l'usage des machines agricoles ne s'était point généralisé, les fermiers étaient obligés de garder pendant l'hiver quelques ouvriers. Les travaux de la ferme ne prenant pas tout leur temps, ces quelques ouvriers rouissaient le lin et le teillaient à petites journées. Certes, ils le faisaient dans des conditions d'hygiène déplorables, et il suffit de le constater pour regretter moins qu'il n'en soit plus ainsi. Mais alors, dans ce milieu simple et pauvre, on n'y regardait pas de si près ; le profit cachait, effaçait ou compensait les inconvénients : la préparation, ainsi menée, ne coûtait rien ; le lin était prêt à être vendu après l'hiver, et la récolte rendait son prix plein, puisqu'il n'y avait même pas à en déduire le salaire, dans tous les cas forcé, des ouvriers.

C'était de l'industrie primitive et rudimentaire, l'enfance de l'art, si l'on veut, mais on avait le lin à très bon compte, et tout ouvrier pouvait le travailler. Plus tard, quand se répandit l'usage des machines, les bras furent moins employés, et bientôt l'importation acheva ce que la machine avait commencé : les ouvriers se virent congédier, l'hiver venu ; l'ancien mode d'opérer devint complètement impossible. A la forme familiale succéda, si l'on ose user de cette expression, la forme « industrielle » de l'industrie du lin. Le passage de l'une à l'autre se fit à ce moment, et se marqua premièrement par un partage. Il serait bien prétentieux, pour dire des choses qui peuvent être dites tout uniment, de faire appel au langage de la sociologie ; et pourtant, c'est cela : l'industrie du lin progresse en se différenciant, et parce qu'elle se différencie. Le rouissage se sépare du teillage. Le rouissage continue à se faire chez le fermier. Quant au teillage, il est, dans cette période intermédiaire, entrepris, tantôt « à façon », tantôt à leur compte, par des maîtres

Digitized by Google

teilleurs qui procèdent soit à la main, soit mécaniquement avec un outillage d'abord médiocre, mais qui va se perfectionnant.

Seulement la concurrence des lins de Russie redouble, celle du coton s'accroît formidablement : l'industrie des maîtres teilleurs n'est qu'une petite industrie ; et, trop faible pour résister, elle recule et cède devant la grande, qui, peu à peu, couvre tout et étouffe tout de son ombre. Plus d'ouvriers aptes par habitude à ce travail ; les fermiers, qui, alléchés par l'appât de la prime, n'ont pas absolument abandonné la culture du lin, mais qui ne peuvent cependant le faire rouir ni le teiller, conservent dans leurs granges la récolte de plusieurs années, en attendant qu'il plaise à l'un de ces entrepreneurs rouisseurs et teilleurs, à présent si rares, de les en débarrasser au prix que lui-même fixera, et qu'il cherchera, évidemment, le plus bas possible.

L'insuffisance de la culture du lin a peut-être, pendant un certain temps, arrêté le développement du teillage ; en retour, l'insuffisance du teillage arrête maintenant la reprise de la culture du lin. On s'en rend compte, et l'on y voudrait porter remède : diverses corporations s'efforcent d'exciter par des récompenses les inventions favorables au rouissage et au teillage, et divers essais ont été tentés, avec plus ou moins de succès, mais sans que rien de bien pratique ait encore été trouvé. L'installation d'un rouissage industriel est fort coûteuse, ses opérations non moins coûteuses, les chances d'un bon résultat, mesuré au rendement en fibres, toujours douteuses. Une matière première d'une valeur en elle-même minime a besoin de manipulations simples et ne la grevant point d'une surtaxe lourde. Mais, si le rendement est incertain, la fibre alors revient cher, et il faudrait qu'elle ne fût pas chère pour que le lin français pût lutter d'une part contre les lins étrangers et d'autre part contre le coton.

Digitized by Google

Cette explication préalable donnée, — et elle intéresse de tout près les ouvriers qui, même dans la filature et le tissage, vivent du travail du lin, — entrons dans une de ces usines où, de France ou de Russie, de chez nous ou d'ailleurs, le lin arrive roui et teillé. C'est un vaste atelier, ou plutôt ce sont de vastes ateliers, comme Roland voulait que fussent, pour être des « usines », les forges et les fonderies ; et, dès le seuil, on a, comme dans les fonderies et les forges, l'impression de la grandeur. Mais l'on n'a pas au même degré l'impression de la puissance ; ici, ce n'est pas la force, c'est l'adresse qui est reine : habileté précise et agilité ; au lieu d'un poing qui tombe, des milliers de doigts menus qui courent : toute la différence de la broche ou de l'aiguille au marteau-pilon. L'air est ou d'une humidité chaude et pesante, ainsi que dans les serres réservées à certaines plantes tropicales, ou chargé et comme embrumé de poussière, suivant qu'il s'agit de « filature au mouillé » ou de « filature au sec ».

Du reste, qu'il s'agisse de l'une ou de l'autre, l'organisation du travail est identique. Le travail est divisé entre les cinq catégories suivantes : peignage, cardage, préparation, filature (filage), dévidage. Les services accessoires sont représentés par l'atelier des mécaniciens, les magasins, etc. On distingue, au peignage : les *garçons de machines* ou *presseurs*, les *partageurs* et *émoucheteurs*, les *repasseurs*, les *peigneurs ;* à la préparation : les *étirageuses*, les *étaleuses*, les *banc-brocheuses ;* à la filature, les *démonteuses*, les *metteuses en ordre*, les *fileuses*. Le personnel dirigeant se compose, — et c'est, dans les établissements de ce genre, la composition ordinaire, — d'un directeur, d'un contremaître par catégorie, avec des chefs d'équipes pour adjoints, surtout au démontage et à la filature.

Ainsi est organisé le travail à l'usine A, et ainsi est-il

Digitized by Google

encore organisé à l'usine B, filature de lin et d'étoupes au sec.

Au résumé, quatre spécialités au peignage et repassage, une ou deux à la carderie, quatre à la préparation, quatre encore au filage, et une au dévidage, sans compter les spécialités qui n'en sont pas ou qui en sont à peine, graisseurs, balayeurs, et même surveillants, quoique les surveillants doivent être, eux aussi, spécialisés par atelier : en tout, une quinzaine de catégories.

Sur la manière dont ce personnel se distribue par âge, j'ai eu quelque difficulté à recueillir les renseignements minutieux que je désirais. De l'usine B, mon questionnaire m'est revenu, quant à ce point, sans réponse, et, de l'usine A, on s'était contenté tout d'abord de me répondre, d'un mot, que l'on compte « en général, dans la filature de lin » :

Hommes au-dessus de 18 ans.	25 pour 100
— au-dessous —	12 —
Femmes au-dessus de 18 ans.	47 pour 100
— au-dessous —	16 —

Mais, au-dessus de 18 ans, jusqu'à la limite d'âge qu'impose la vieillesse, il y a une très longue échelle à monter, puis à redescendre ; et il y en a une, d'autre part, bien que beaucoup plus courte, au-dessous de 18 ans, jusqu'à la limite inférieure qu'impose la loi. « Au-dessus de 18 ans, » et « au-dessous », c'est vague. Les statistiques de l'Office du Travail n'apportent malheureusement pas, à cet égard, une bien grande précision. Elles se bornent à constater, sous la rubrique trop compréhensive et dans le cadre trop élastique d' « industrie linière, lin, chanvre, jute et succédanés », que, sur 100 ouvriers, 17,84 ont moins de 18 ans, 16,43 de 18 à 24 ans, 21,54 de 25 à 34 ans, 17,43 de 35 à 44 ans, 13,26 de 45 à 54 ans, 9,36 de 55 à 64 ans, 4,14 plus de 64 ans.

Digitized by Google

Le point culminant est de 25 à 35 ans, après quoi la courbe s'abaisse par une inflexion constante et progressive. Jusqu'à 18 ans, l'afflux à la profession est très abondant : elle part, pour ainsi dire, à plein, pour ne subir, vers la vingtième année, à l'appel des conscrits, et vers la vingt-quatrième année, à leur libération, que le fléchissement dont le service militaire est la cause au moins indirecte, par le déchet inévitable de ceux qui se casent dans quelque fonction et ne retournent plus au métier. Dans l'industrie textile, on vit, ou, ce qui n'est pas tout à fait la même chose, on travaille plus vieux que dans les mines, dans la métallurgie, dans la construction mécanique, dans la verrerie. En cela encore se marque la variété du type industriel entre ces industries de force et cette industrie d'adresse ; et c'est enfin un de ses caractères, qu'elle occupe beaucoup de main-d'œuvre féminine et de main-d'œuvre jeune. Sur 100 femmes ou filles qui travaillent dans « l'industrie linière », 24,32 ont moins de 18 ans, 32,26 de 18 à 24 ans, 21,86 de 25 à 34 ans, 10,83 de 35 à 44 ans, 5,65 de 45 à 54 ans, 3,18 de 55 à 64 ans, 1,90 seulement au-dessus de 64 ans.

Sans doute, je tiens à le répéter, ces chiffres eux-mêmes ne parlent pas aussi clairement qu'il le semble, parce que la formule, qui embrasse trop, étreint mal, confondant et mêlant, dans l'unique terme d' « industrie linière », outre le chanvre, le jute et leurs succédanés avec le lin, à la fois la filature et le tissage. Ils prêtent cependant matière à quelques remarques intéressantes, dont l'une est que l'ouvrière, dans l'industrie textile, est plus jeune que l'ouvrier ; autrement dit, alors que, pour les hommes, la courbe ascendante n'atteint le sommet qu'à l'âge de 25 à 34 ans, pour les femmes, elle l'atteint dès l'âge de 18 à 24 ans : pour les hommes, elle ne commence à décroître, et assez lentement, qu'après 35 ans ; elle décroît déjà, pour les femmes, et beau-

Digitized by Google

coup plus rapidement, par bonds qui, de dix ans en dix ans, font tomber la proportion de près de moitié, après la vingt-cinquième année. C'est justement à l'âge où le service militaire prend les hommes que les femmes se trouvent le plus nombreuses à la fabrique ; plus tard le mariage et surtout la maternité les reprennent, et je ne voudrais point affirmer témérairement, mais je crois qu'on pourrait expliquer en partie et presque mesurer leur diminution par l'augmentation de leurs enfants. Ajoutons à cette première raison la double fatigue de l'atelier et du foyer; puis, au fur et à mesure que la vieillesse vient, les infirmités venues avec elle, ou un peu avant elle : voilà pourquoi, contre 17,43 pour 100 d'hommes de 35 à 44 ans et 13,26 pour 100 d'hommes de 45 à 54 ans, on ne trouve plus, dans l'industrie linière, que 10,83 pour 100 de femmes de 35 à 44 ans, et 5,65 pour 100 de femmes de 45 à 54 ans. Au delà de 55 ans, il y a encore, on vient de le voir, plus de 9 pour 100 d'hommes ; mais, pour les femmes du même âge, la proportion est moins forte des deux tiers : à peine 3 pour 100 ; et, vers la limite, passé 64 ans, il reste plus de 4 pour 100 d'hommes, mais pas 2 pour 100 de femmes à l'usine.

Est-ce que le travail dans la filature du lin est très pénible ; et, s'il l'est, pour quelle catégorie d'ouvriers ou d'ouvrières l'est-il plus particulièrement ? Contre lui on peut tout d'abord invoquer, — et l'on ne s'en est pas fait faute, — ses circonstances mêmes, les circonstances du milieu, ici la poussière, là l'humidité. Il est vrai que, dans la filature au mouillé, ou, pour ne rien dire qui ne soit rigoureusement exact, dans les filatures de lin où le filage se fait au mouillé, et dans l'atelier seul où ce filage s'opère (il n'y a pas d'autre différence entre la filature au mouillé et la filature au sec), la matière préparée pour le métier à filer passant à travers un bain d'eau chaude, il se produit des émanations de

Digitized by Google

vapeur ; comme une haute température est nécessaire, il n'y a point ou il n'y a que peu de ventilation ; et comme les fils imprégnés d'eau en rejettent l'excédent, le pavé de la salle est toujours ruisselant. L'odeur du lin roui et trempé, jointe à cette humidité et à cette chaleur, accroît encore pour sa part et l'incommodité et l'insalubrité de l'atelier ; aussi, — c'est l'expression même dont se sert un patron dans la réponse qu'il a bien voulu m'adresser, — « la situation des ouvrières de cette catégorie laisse-t-elle beaucoup à désirer ».

Celle des « gamins » ou « garçons presseurs » ne vaut pas mieux, pour un autre motif. Leur besogne consiste à serrer avec des écrous des plaques de fer entre lesquelles on « presse » le lin pour l'assouplir ; ces plaques pèsent environ quatre kilos ; or, il faut que les garçons presseurs fassent le mouvement de les élever à cinquante centimètres au-dessus de leur tête, et répètent ce mouvement trois ou quatre fois par minute pendant toute une journée de travail continu, ininterrompu, ou qui le serait, si l'on ne leur donnait, pour souffler un peu, et se déroidir les bras, quinze minutes de repos au déjeuner.

Puisque je vais cherchant la « peine » du travail, dans la filature du lin, la peine du travail est ici ; il faut être juste, elle n'est, si l'on le veut, qu'ici ; mais elle y est, personne ne le conteste, et on ne l'atténue pas en disant des garçons presseurs : « L'habitude est une seconde nature, et le travail continu ne les fatigue guère ». L'habitude ! mais si elle va jusqu'à les réduire à l'état de machines inconscientes, insensibles et inertes, si tout le travail n'est que de donner une certaine quantité de force et de porter, un certain nombre de fois en un certain temps, un certain poids à une certaine hauteur, pourquoi faire des hommes-machines ; pourquoi ne pas recourir du premier coup à la machine qui n'est que

Digitized by Google

cela, qui n'a été inventée que pour cela, qui ne peut servir qu'à cela ; pourquoi ne pas substituer tout de suite au bras de chair le bras de fer ? Il semble que ce soit l'affaire d'un levier coudé. Le mal s'aggrave de ce que ce sont des garçons, des gamins, que l'on embauche au sortir de l'école, à partir de 13 ans, parfois même de 12, par une tolérance de la loi, et dont les plus vieux ne dépassent pas 17 ans. Ne pourrait-on du moins, — si la machine ne se prête point à les remplacer, et s'il y faut absolument, jusqu'à ce que l'on ait trouvé l'engin possible et pratique, des muscles humains, — remettre à des hommes faits ce travail simple, mais qui exige une grande dépense de force ?

Les deux solutions se présentent à l'esprit : l'une ou l'autre, mais pas la troisième ; ou la machine, ou l'homme, mais pas l'enfant. Malheureusement, nous sommes dans le domaine des réalités, non sous l'empire de la logique ou sous le règne de la justice idéale. Et les choses ne vont pas si facilement. On n'a pas encore la machine ; et quant à donner à des hommes faits le travail que fournissent aujourd'hui les garçons presseurs, il y a un obstacle, qui est, platement et, au gré de certains, « bourgeoisement, » mais durement et inflexiblement tout de même, la question d'argent. Les gamins sont, en moyenne, payés 1 fr. 75 par jour. Un adulte, ou seulement un jeune homme au-dessus de 18 ans, se payerait le double, soit 3 fr. 50. Pour une filature qui occupe une vingtaine de garçons presseurs (c'est déjà sans doute une filature importante), l'augmentation, de ce seul chef, ressortirait au bout de l'année à une dizaine de mille francs. Or, il paraît que l'état de l'industrie est si précaire et la concurrence si âpre, que c'est là un surcroît de charges que, dans les circonstances présentes, peu d'établissements supporteraient sans plier.

Telle est, quand on leur en parle, l'unanime réponse des

Digitized by Google

patrons ; et l'on ne nous fera cependant pas croire qu'ils soient de pierre, qu'ils n'aient ni yeux, ni oreilles, ni cœur, ni entrailles, et que le dieu Mammon les ait, en les touchant ou en se faisant toucher par eux, métamorphosés tous et comme métallisés en autant de coffres-forts ! Voici ce que l'un d'eux m'écrit, à propos, justement, des garçons presseurs : « *Garçons de machines*. Cette catégorie comprend les jeunes garçons de 12 à 13 ans jusqu'à 17 ans. C'est le travail le plus dur de la filature ; pas une minute à perdre ; maniant des presses de 4 kilogrammes, dans lesquelles ils insèrent le lin, ces jeunes gens doivent à tout instant déployer une somme considérable de travail. Ce travail forcé est-il bon au développement du corps, il est permis d'en douter ; les spécimens de cette catégorie n'offrent généralement pas de beaux sujets. Ce travail a été naturellement en butte aux attaques des chefs socialistes qui étaient venus apporter la bonne parole pendant la grève. Mais il semble n'y avoir jusqu'à présent aucun remède. D'autre part, l'atmosphère dans laquelle ces garçons travaillent est toujours chargée de poussière, malgré la ventilation. On ne pourra jamais chasser entièrement cette poussière ; pourtant il y a progrès dans la ventilation. » A un patron qui voit avec ces yeux-là, on peut sans crainte demander d'aller jusqu'à l'extrême limite dans la voie des sacrifices nécessaires ; et il est loin d'être le seul qui veuille voir, le seul qui sache consentir. Au surplus, combien de patrons sont ou d'anciens ouvriers ou des fils d'ouvriers ? Et combien ne s'en souviennent pas ?

Ainsi, la chaleur humide, la poussière, le trop grand effort imposé à des ouvriers trop jeunes : à cette triple cause, ou plutôt à l'une ou l'autre de ces trois causes pour chaque catégorie ou spécialité, tient la « peine du travail » dans la filature du lin. La durée de la journée de travail est uniformément de dix heures, en vertu de la loi du 30 mars 1900,

Digitized by Google

applicable aux établissements qui emploient ensemble des hommes, des femmes et des enfants ; loi qui arrivait à son second « palier », selon le terme mis à la mode pour elle, au 1er avril dernier, et dont l'exécution a été la principale raison ou le principal prétexte des grèves récentes. Mais le temps de travail effectif est souvent un peu moindre. Il est, pour les garçons presseurs, diminué d'un quart d'heure par le déjeuner ; pour d'autres, en deux fois, d'une demi-heure et ramené de la sorte à neuf heures et demie.

Parmi ceux qui ne font que neuf heures et demie de travail effectif, sont, à l'atelier de peignage, les *repasseurs,* tous hommes faits, qui achèvent l'ouvrage des machines à peigner, en ôtant, sur des peignes fixes, les étoupes, boutons et impuretés qui peuvent se trouver encore dans les cordons ou poignées de lin peigné; travail continu et qui exige un effort plus ou moins grand suivant le genre de lin, mais constant, tel en somme que deux courts repos dans la journée, un le matin au déjeuner, l'autre au goûter vers quatre heures, paraissent indispensables. Non seulement l'effort est continu, et le bras, quoique plus vigoureux que celui des garçons presseurs, se lasse par la continuité même du mouvement indéfiniment répété, mais la position que l'ouvrier doit prendre, penché sur les cordons de lin et forcé par conséquent de respirer la poussière qui s'en échappe, cette posture au travail est déjà une gêne. Quoique l'on ait depuis quelque temps, en Angleterre, installé une ventilation spéciale pour les *repasseurs,* et qu'il soit reconnu que cette ventilation atténue en grande partie les inconvénients de la poussière émise par le lin, cependant le système est peu ou n'est pas encore appliqué en France, où, de l'aveu commun, il reste beaucoup à faire, surtout dans les anciennes filatures, et où sans doute on ferait plus volontiers ce qu'il faut faire, si les années n'étaient de plus en plus mauvaises et s'il n'y avait pas

Digitized by Google

lieu de regarder autant à la dépense. Néanmoins, petit à petit, et à petits frais, pourraient être réalisées, en attendant mieux, des améliorations qui ne seraient pas à dédaigner.

On appelle *surveillants* les hommes qui « surveillent » les garçons de machines, et qui, tout en ayant charge de la bonne tenue et de l'entretien des machines, ne font personnellement que peu de travail manuel, et de travail peu fatigant : ils profitent des deux arrêts d'un quart d'heure, comme en profitent, au surplus, tous les ouvriers du peignage. Le *magasinier,* les *hommes de peine,* occupés à porter les balles de lin ou les balles d'étoupes, à placer et à ranger les marchandises, à préparer des mélanges d'étoupes, etc., doivent naturellement fournir un certain effort, mais cet effort n'est pas continu : il y a pour eux des intervalles où il est permis de *respirer;* ici, dans cette atmosphère poussiéreuse, « respirer » n'est nullement pris au figuré : ne pas respirer est la plus grande peine, et respirer est le plus grand besoin.

Les *partageurs* sont les hommes qui disposent le lin par poignées régulières pour les machines à peigner ; ceux-là, leur travail, en lui-même, n'est pas très dur, mais il ne leur laisse presque pas de répit ; surtout, ils ne respirent pas : on ne peut pas, on ne pourra jamais peut-être les mettre tout à fait à l'abri de la poussière qui s'échappe du lin qu'ils partagent ; et l'on aura beau perfectionner la ventilation générale de l'atelier ; ils ont, en travaillant, les mains trop près du visage, ils sont, pour ainsi parler, trop collés sur ces paquets de lin qui sont aussi de vrais paquets de poussière, pour n'en pas avaler plus ou moins, au détriment de la gorge et des bronches. Et c'est d'autant plus regrettable, qu'il s'agit là de jeunes gens de 18 à 25 ans, dont le développement s'achève, et à qui il faudrait de meilleures conditions pour tirer dans la plénitude de sa force, de l'enfant qu'ils ont été,

Digitized by Google

l'homme qu'ils promettaient d'être. Les mêmes observations s'appliquent aux *emballeurs* d'étoupe, *graisseurs*, etc., mais une autre observation les domine toutes : dans cet atelier du *peignage*, nous n'avons vu que des hommes; dans l'atelier voisin, à la *préparation*, nous n'allons plus trouver que des femmes.

Le travail de la préparation est en effet un travail essentiellement féminin, qui demande de l'attention, du soin, et même de la minutie, mais point ou très peu d'effort musculaire. L'ennemi, c'est toujours la poussière. Une ventilation mécanique de l'atelier des préparations serait possible, mais coûteuse, et la même excuse revient : « Dans le mauvais état présent des affaires... ». A cette ventilation parfaite, en attendant que des jours heureux permettent de l'introduire, on supplée tant bien que mal, plutôt mal ou pas assez bien, par des appels d'air et des courants d'air. De même à la *carderie*. *Cardeurs* et *cardeuses* n'ont pas non plus un travail bien pénible. Leur personnel, — et d'ailleurs, en partie, celui des préparations, — est à l'ordinaire recruté parmi les sujets les moins bien doués, soit intellectuellement, soit physiquement, et l'un des patrons que j'ai interrogés fait observer à ce propos, non sans raison, que, si les salaires sont faibles pour quelques catégories, au moins y a-t-il dans ces catégories des travaux qui permettent de vivre, petitement et pauvrement sans doute, mais enfin de ne pas mourir, à des gens que leur défaut d'aptitude condamnait à ne pas trouver mieux et exposait à ne gagner rien.

A la *filature*, quand « le travail est bon », c'est-à-dire quand la matière est bonne, le travail des fileuses est « léger » et, comme à la préparation, réclame plus de soin que d'effort. Si, au contraire, la qualité du lin ou des étoupes est médiocre, la besogne devient plus pénible, car alors il faut « être sur pied » et « se dégourdir ». Toutefois, comme il est de l'intérêt des patrons que le fil « tienne » et « donne de

Digitized by Google

la production », ils ne supportent pas que la matière soit trop mauvaise, et par conséquent la peine des fileuses n'est jamais extrême. Celle des *démonteuses* est moindre encore. Ce sont, il est vrai, de toutes jeunes filles, des apprenties ; mais leur travail est intermittent : une demi-heure d'activité implique pour elles un quart d'heure d'arrêt ou de repos : que n'en peut-on dire autant de l'atelier des *préparations,* où la loi des *Dix heures* a eu cet effet imprévu, en tous cas non voulu, — péché du législateur ou d'un autre ? — d'imposer à tant d'ouvrières un travail sans repos ni arrêt !

L'opération du dévidage se fait en général mécaniquement. Comme presque tous les travaux qui, dans la filature du lin, sont confiés à des femmes, elle exige surtout de l'attention, mais une attention soutenue, et même tendue, qui est, en ce genre d'ouvrage, la principale fatigue. L'hygiène des salles de filage et de dévidage, longtemps défectueuse, s'améliore : elle est bonne, maintenant, ou tout près de l'être ; l'hygiène des salles de *carderie* commence à l'être; partout on installe des ventilateurs, plus utiles là que nulle part, car nulle part davantage la poussière n'épaississait l'air et nulle part davantage on n'était forcé de respirer cet on ne sait quoi d'irrespirable, il faudrait presque dire de manger l'espèce de bouillie que fait, dans l'humidité chaude des filatures, le mélange de l'air trop avarement mesuré et de la poussière du lin.

Les ouvriers spéciaux, compris dans la catégorie : *Divers*, — si l'on en peut former une catégorie, — ne sont pas à plaindre. En tant que la définition de la peine du travail : « une action rapide et continue à une haute température », s'applique aux industries textiles, ils sont de ceux qui ont le moins de peine, puisqu'ils se reposent quand ils se sentent fatigués et qu'ainsi, lors même que les deux autres conditions, l'élévation de la température et la rapidité de l'action,

Digitized by Google

seraient réunies, la troisième manque, qui n'est pas non plus négligeable, la continuité.

En regard de la peine, mettons à présent le prix du travail. Et d'abord portons pour ordre ou pour mémoire le *contremaître* du peignage, qui est un « seigneur » de la filature, un « demi-patron », et qui touche 42 francs par semaine, — soit 7 francs par jour. A côté ou au-dessous de lui, toujours au peignage, les *repasseurs,* selon leur capacité et sans doute selon leur âge, reçoivent de 24 francs à 27 fr. 10 ; le *surveillant* a 10 centimes de plus par semaine, 27 fr. 20 ; le *magasinier*, 23 francs ; les *hommes de peine,* 18 et 19 francs ; les *partageurs,* tous uniformément 16 francs ; les *emballeurs,* 18, 16, et, quand ils n'ont que 17 ou 18 ans, 14 francs par semaine. Avec eux, nous entrons dans la classe des adolescents, garçons ou gamins, à salaires d'enfants. Le *graisseur,* âgé de 18 ans, gagne 16 francs ; les *garçons de machine* (de 15 à 17 ans) en gagnent 12, s'ils sont de la première catégorie ; 10 fr. 50 et 10 francs, s'ils sont de la deuxième ; 9 fr. 50, s'ils sont de la troisième ; apprentis, de l'âge de 13 ans et demi à l'âge de 15 ans (il y en a même un de 17 ans), ils gagnent, suivant la catégorie dont ils relèvent, 6 francs, 8 francs, 8 fr. 50, 9 francs, 9 fr. 50 et, au maximum, 10 francs par semaine.

Aux préparations, les *étaleuses,* presque toutes mineures, gagnent 11 fr. 50 à 13 francs, la plupart 12 francs 50 ; une apprentie majeure, 11 fr. 50, une apprentie de 15 ans, 10 francs ; les *banc-brocheuses* touchent un salaire hebdomadaire qui va de 13 à 16 francs ; elles sont toutes mineures ; les *étirageuses* reçoivent de 11 à 13 francs ; elles ont des apprenties de 14 à 17 ans, ou même majeures, qui gagnent 7 fr. 50, 8 francs, 8 fr. 50, 9 francs, 11 francs et 12 francs. Quatre *soigneuses*, de 14 ans, touchent de 6 francs à 7 fr. 50.

A la carderie, les *cardeurs*, de 18 à 25 ans, gagnent de

Digitized by Google

12 fr. 50 à 15 francs ; et voici, dans cet atelier encore, deux *étirageuses,* de 20 ans, qui touchent 11 francs et 12 francs; deux *graisseurs*, — hommes faits, — ont respectivement 15 francs et 19 francs par semaine.

A la filature, les *fileuses,* toutes mineures, gagnent 11 francs par semaine, si elles sont fileuses de lin, 15 francs, et 15 fr. 50, si elles sont fileuses d'étoupes. Les *metteuses en ordre de lin* (de 15 à 17 ans) ont 10 francs ; les *démonteuses de lin* (de 13 ans et demi à 17 ans) reçoivent 6 francs, 8 fr. 50, 9 francs, et 9 francs 50 ; les *metteuses en ordre d'étoupes* gagnent 11 francs (elles ont de 15 à 20 ans), et les *démonteuses d'étoupes*, qui ont de 14 à 18 ans, reçoivent, par semaine, 6 francs, 7 francs, 7 fr. 50, 9 francs, 10 francs au plus; la *porteuse de bobines*, âgée de 15 ans, a 10 francs.

Au *dévidage,* les ouvrières sont presque toutes majeures : elles gagnent de 13 fr. 10 à 18 fr. 50 ; cinq seulement ont de 14 ans et demi à 18 ans; elles gagnent de 12 fr. 10 à 16 fr. 45, plus encore d'après leur aptitude que d'après leur âge.

Par *ouvriers spéciaux* ou *divers,* on entend ce qu'en toute industrie on pourrait nommer les *services auxiliaires,* et quelques autres, plus véritablement spéciaux, dont l'industrie de la filature réclame le concours : *chef mécanicien* à 42 francs et *mécaniciens* à 30 et 24 francs par semaine ; *conducteurs de machine* à 30 francs ; *chauffeurs* à 27 et à 22 francs ; *tourneur* à 28 fr. 50 ; *menuisier* à 30 francs ; *aide-démonteur* à 17 francs; *contremaîtres à la préparation* à 25 et à 27 ; *contremaître à la carderie* à 22 ; *graisseur à la préparation* et *graisseur à la filature* à 22 et à 21 francs ; *secoueur de déchets* à 17 francs ; *chef paqueteur* à 30 francs et *paqueteur* à 23 francs ; *couseur de rubans* à 12 francs ; et enfin, pour que l'usine ne soit pas trop triste, pour mettre un peu de vert dans ce noir et dans ce gris, *jardinier* à 16 fr. 50.

Tels sont les salaires à l'usine A ; et, à la mesure que nous

Digitized by Google

avons adoptée pour les hauts, moyens et bas salaires, il n'y a pas à dissimuler que, sauf des exceptions très rares, ce sont à peu près tous de bas salaires. Ce sont pourtant ceux que l'on paye dans toute la filature ; je me trompe : dans toutes les filatures du département du Nord, où ils sont encore plus élevés, ou moins bas qu'ailleurs, notamment dans la Somme. En résumé, et pour donner une sorte de prix-courant, il est admis que, dans la filature du Nord, un *homme de peine* gagne 3 francs par jour ; un *peigneur* ou un *repasseur*, hommes faits, majeurs et souvent mariés, 4 francs ; parfois un peu plus, suivant la quantité ou la qualité du travail ; un *partageur* ou un *émoucheteur*, au-dessus de 18 ans, 2 fr. 65 ; un *garçon de machine* de 13 à 17 ans, 1 franc, 1 fr. 50, 1 fr. 60, 1 fr. 75 et 2 francs ; un *emballeur* ou un *graisseur* de peignage (18 ans et au-dessous) de 2 fr. 35 à 2 fr. 65 ; une *apprentie* à l'atelier des préparations, à 13 ans, 0 fr. 75, à 16 ans, 1 fr. 85, salaire maximum pour la conduite d'un étirage, avec une gratification pour tout travail supplémentaire. Une *étaleuse* reçoit de 2 fr. 10 à 2 fr. 25 ; une *banc-brocheuse,* de 2 fr. 15 à 2 fr. 35 ; une *fileuse*, 2 fr. 50 sur métier ordinaire, quelques centimes de plus sur un grand métier. Une *démonteuse* débute, vers 13 ans, à 0 fr. 75, pour arriver, par augmentations successives, à 1 fr. 50 et 1 fr. 65 ; à 16 ou 17 ans, elle passe *metteuse en ordre* et touche de 1 fr. 65 à 1 fr. 90 ; après quoi, elle passe *fileuse,* — ce qui comble et doit épuiser toute son ambition. La moyenne d'une *dévideuse* adulte, soit aux pièces, soit à la journée, est de 2 fr. 50 ; celle des *cardeurs* ou *cardeuses*, de 2 fr. 10 à 2 fr. 50. *Graisseurs*, *mécaniciens, menuisiers*, *tourneurs*, *contremaîtres*, les spécialistes d'une profession qui n'est pas le *unskilled labour*, et à la connaissance ou à la pratique de laquelle il ne peut suppléer, ont, de tous les ouvriers, les meilleurs salaires, variant de 3 à 7 francs par jour.

Digitized by Google

Pour avoir le gain annuel, il n'y a qu'à multiplier par 300 jours ces salaires quotidiens : on trouve alors des sommes qui vont de 225 francs à 2,100, en passant par 300, 450, 480, 495, 540, 600, 645, 695, 700, 750, 795, 800, 900, 1,200, et en se fixant surtout aux environs de 500 à 800.

Encore une fois, ce n'est pas un gros budget de recettes ; et il ne faut pas un gros budget de dépenses pour en venir à bout. Tout à l'heure, en copiant quelques-uns de ces chiffres, mon cœur battait et ma main tremblait, comme au temps où je recueillais, douloureusement tracés, de leurs doigts plus habiles à manier l'aiguille que la plume, sur des chiffons de papier graisseux, les budgets de misère des petites ouvrières parisiennes ! Je sais bien que les mêmes salaires n'ont cependant point la même valeur en tous lieux, que 225 francs représentent plus ici que là ; que ces 225 francs doivent se compter moins en espèces qu'en échanges, moins en pièces d'argent qu'en marchandises, qu'en objets d'utilité. Et je sais aussi que, pour beaucoup, femmes, filles et jeunes garçons, ce ne sont que des salaires d'appoint, qui viennent s'ajouter au gain du mari ou du père, et grossir le maigre trésor de la famille. Je sais enfin que la plupart de ces jeunes gens, de ces filles et de ces femmes n'ont pas le choix ; que s'ils ne gagnaient pas cela, ils ne gagneraient rien, ce qui fait qu'il s'en présente toujours plus qu'on n'en demande, pour gagner si peu... Et c'est le tranchant de la règle d'airain, c'est le mordant de la vis sans fin du *sweating system*...

Il en est ainsi, je le sais ; mais que faire pour qu'il puisse en être autrement ? Car, dans le Nord, pays de mines et de métallurgie, à salaires forts et à vie chère, 225 francs, peu de chose en soi, demeurent peu de chose par ce qu'ils procurent ; et, dans le Nord comme à Paris, dans les industries textiles comme dans la mode et dans la couture,

Digitized by Google

comment ne pas songer avec angoisse à celles pour qui ce n'est pas un salaire d'appoint, mais tous les moyens d'existence ; qui n'ont ni mari, ni père ; qui sont seules ; que le mal guette sous mille formes, dont la pire est peut-être qu'il leur faille plus que de l'héroïsme, de la sainteté, pour rester seules ? Elles n'ont, aussi bien, créatures de chair chez qui l'on n'a pas eu le loisir de cultiver l'esprit et d'affermir la conscience, que trop de penchant à ne pas le rester. Combien de jeunes gens et de jeunes filles ne pensent qu'à s'affranchir du joug de leurs parents, à quitter la maison, à s'en aller en quelque chambre garnie fonder un faux ménage !

Ce n'est certes pas que le bon exemple manque, mais le mauvais abonde et éclate : les pères et les frères eux-mêmes ne se retiennent pas d'en donner le scandale. Trois jours de cabaret, le samedi, le dimanche et le lundi, sans compter, pour les hommes, les combats de coqs et les concours de pigeons, avec les paris qui s'y engagent et les ripailles qui les accompagnent ; pour les femmes, la toilette, et, de temps à autre, des goûts ou des défauts moins innocents... L'extrême difficulté de la vie, l'extrême facilité de la tentation ; et voilà comment s'ouvre et s'envenime une plaie sociale ! Les démagogues du socialisme ont tort de dire que la faute en est tout entière aux patrons ; mais les patrons auraient tort de se désintéresser de la question en disant simplement que « ces bons apôtres » ont, devant eux, s'ils le veulent « un beau champ d'évangélisation ». Il y a de la faute des uns et des autres ; il y a à « évangéliser » chez les uns et chez les autres ; et, sans prétendre refaire le monde, rien que pour l'empêcher de se défaire, il y a à faire pour tout le monde.

Digitized by Google

Établissement C. — Filature de jute.

Presque tout ce qu'on vient de dire de la filature de lin pourrait être dit également de la filature de jute. Cependant le jute a sur le lin un avantage : il ne dégage pas de poussière ou en dégage peu ; et comme, pour être travaillé, il est arrosé au préalable d'eau et d'huile, sa poussière, humide et lourde, tombe au lieu de s'élever.

Cela posé, la condition des ouvriers est à peu près identique dans les deux branches d'industrie. Les *surveillants* sont, dans la filature du jute, ce qu'ils sont dans la filature du lin. Les *hommes de peine* font le travail de magasin, ils ont à manier des balles de 180 kilogrammes, mais ne supportent point d'ailleurs de fatigue excessive. De même pour les ouvriers employés au *triage* et à l'*ensimage*. Le travail des *étaleuses* consiste à ouvrir et à distribuer, d'une façon égale et régulière, les poignées de jute, sur une toile en mouvement; c'est une besogne continue sans être trop précipitée. Les *soigneurs,* qui sont de jeunes garçons, veillent à ce que le ruban de jute qui sort de la carde étaleuse aille bien s'empiler dans le pot en tôle où il doit être reçu; à changer ce pot dès qu'il est plein, et à aller le chercher ou le repousser à une distance de quelques mètres. Les *garçons de rouleaux* mettent ensuite, à l'aide d'une petite machine, ces rubans de matière dégrossie en rouleaux que les cardeuses prennent pour les passer à la carde; ils se déroulent et se transforment en rouleaux de matière plus affinée, qu'à leur tour d'autres jeunes garçons empilent dans d'autres pots en tôle; ce sont, comme les autres, des *soigneurs* et, comme les autres, ils ont à prêter plus d'attention que d'effort. Les travaux accessoires du *moulin*, de la *briseuse* ou *teaser*, le

Digitized by Google

travail des *graisseurs*, sont eux aussi sans fatigue. Il en est de même des *étirageuses*, dans la filature du jute ainsi que dans la filature du lin, avec plus de facilité peut-être, et moins ou pas du tout de poussière. De même encore des *banc-brocheuses* et *soigneuses à l'étirage*, des *cardeuses* et *étirageuses d'étoupes*. En revanche, les *fileuses* de jute ont, pour le même travail, plus de peine que les *fileuses* de lin, la matière étant plus cassante; et, comme elles, les *démonteuses* et *metteuses en ordre*, tandis que les *dévideuses*, *bobineuses* et *épeuleuses* n'ont que le même travail, et pas plus de peine.

Voici, en regard, les salaires. Un manœuvre gagne de 17 à 19 francs; un ouvrier à l'ensimage, de 24 à 28 francs; un surveillant aux préparations, de 18 à 27 francs par semaine. Tous, excepté deux ou trois, sont majeurs. Les *étaleuses*, majeures et mineures, reçoivent de 12 à 14 francs; les *soigneurs*, gamins de 13 ans et demi à 16 ans, touchent 7 fr. 50 ; les *garçons de rouleaux*, entre 14 ans et 19, de 8 fr. 50 à 15 francs. Les *cardeurs*, tous mineurs aussi, entre 15 et 18 ans, gagnent de 8 fr. 50 à 11 fr. 50; au moulin, les deux extrêmes, un ouvrier de 19 ans, à 15 francs, un ouvrier de 65 ans à 16 fr. 50; à la briseuse (entre 15 ans et 24), on a de 8 fr. 50 à 16 francs. Les *graisseurs* touchent l'un 14 francs, l'autre 19 fr. 50. Il y a des *étirageuses* de 13 ans et demi, et il y en a de 60 ans : elles gagnent 11 francs, et jamais, dans la maturité, elles ne gagnent davantage. Il semble du reste qu'avant 30 ans elles sortent de l'usine et qu'elles n'y rentrent qu'après 45 ans : sur 40 étirageuses, portées nominativement au tableau que je consulte, je n'en relève en effet aucune d'un âge intermédiaire; les *banc-brocheuses*, toutes en pleine force, de 20 à 30 ans, gagnent pour la plupart 13 francs, quelques-unes 17 francs; les *soigneuses* ou *filles derrière*, de 16 ans et demi à 24 ans, reçoivent 11 francs ou 11 fr. 50.

Digitized by Google

Aux étoupes, les *eardeurs*, presque tous mineurs, gagnent presque tous aussi 13 fr. 50 ; deux d'entre eux, cependant, ont 16 francs; un, 17 fr. 50; un, 22 fr. 50. Le *surveillant des préparations* touche 23 francs; les *banc-brocheuses*, 13 francs; les *étirageuses*, 9, 10 et 11 francs. A la filature, le *contre-maître* a 25 francs par semaine ; les *démonteurs*, 21 francs; les *fileuses*, quel que soit leur âge, — et il varie de 18 à 53 ans, avec la même lacune que pour les étirageuses, aux environs de la trentaine, — ont toutes uniformément 10 francs. Les *metteuses en ordre* gagnent 9 et 10 francs ; les *démonteuses*, 6 francs, 7 fr. 50 et 8 fr. 50, selon l'aptitude au travail; les *graisseurs* ont 15 francs ; les *couseurs de rubans*, 14 et 15 ; les *porteurs de bobines*, 15 et 16 ; les *garçons divers* (13 ans et demi et 14 ans et demi), 8 fr. 50 ou 9 fr. 50. Au dévidage, le *surveillant* touche 19 francs par semaine, à 55 ans ; les *paqueteurs*, 33 et 36 francs ; les *dévideuses*, de 12 francs à 16 fr. 25 ; les *bobineuses*, de 12 francs à 15 fr. 75 ; les *épeuleuses*, de 10 francs à 15 francs.

Laissons de côté, de peur d'allonger encore cette énumération déjà trop longue, les ouvriers dits spécialistes, de tous les métiers, plutôt que du métier, mécanicien, chauffeur, conducteur, peigneron, menuisier; il n'y a pas de raison pour qu'ils soient payés à des prix différents dans la filature de jute et dans la filature de lin. En rapprochant, de part et d'autre, les salaires des catégories comparables, on verrait qu'ils sont tantôt un peu plus forts, tantôt un peu plus faibles pour le lin que pour le jute ou pour le jute que pour le lin, mais toujours à peu près les mêmes; de telle sorte que la seule cause de l'écart en plus ou en moins paraît bien être le plus ou moins de difficulté que présente la matière et le plus ou moins de peine qu'impose le travail.

Digitized by Google

Établissement D. — Tissage de toile et blanchisserie.

L'organisation du travail, dans un tissage mécanique, comporte en général six ateliers : 1° le *bobinage,* où sont occupées exclusivement des femmes et des filles, qui entrent à l'âge de treize ans et, jusqu'à quinze ou seize ans, sont considérées comme apprenties ; 2° l'*ourdissage*, qui n'emploie que des femmes au-dessus de vingt ans ; 3° le *parage* ou *encollage;* tous les ouvriers de cet atelier sont des hommes faits ; 4° la *lamerie*, qui occupe à la fois des hommes et des gamins, ceux-ci à titre d'auxiliaires ; 5° le *cannetage*, dont le personnel se recrute comme le personnel du *bobinage ;* 6° le *tissage* proprement dit, où travaillent ensemble des hommes, des femmes et des enfants des deux sexes, en nombre et proportions très variables suivant les établissements. (On pourrait citer telle fabrique où il y a maintenant fort peu de femmes et où l'on n'en embauche plus ; c'est là sans doute un des effets ou l'une des conséquences de la loi du 30 mars 1900 soumettant à une réglementation spéciale les établissements à personnel mixte.) Cependant, certains tissages occupent encore autant de femmes que d'hommes. Les enfants sont admis au tissage à l'âge de treize ans, mais ne sont traités comme ouvriers qu'à dix-sept ou dix-huit ans. Auparavant ils travaillent pour le compte et à la solde d'un maître-ouvrier qui surveille leur métier tout en conduisant le sien.

Les spécialités ou catégories par atelier sont : au bobinage, les *bobineuses* et apprentis ou apprenties, avec un surveillant ; à l'ourdissage, les *ourdisseuses;* au parage, les *pareurs,* le *faiseur de colle*, le *caleur de rouleaux ;* à la lamerie, le *maître lamier*, les *passeurs de lames*, le *raccommodeur,* le *passeur au rot,* les *éplucheurs de lames*, l'*avanceur de fils ;* au cannetage,

Digitized by Google

un surveillant, des *cannetières* et leurs apprentis, des *donneuses d'épeules ;* au tissage, outre des *contremaîtres*, des *monteurs de rouleaux* et un *graisseur*, les *tisseurs* et leurs apprentis. Puis, les services accessoires ou annexes : à la salle de réception, des *visiteurs de toile*, des *plieurs*, des *tondeurs*, un *calandreur*, un *aiguiseur ;* au magasin de fils, un *magasinier ;* à la machine-chaufferie, un *conducteur de machine*, un *chauffeur*, un *brouetteur de charbon ;* à l'atelier des mécaniciens, un *mécanicien-chef*, des *ajusteurs*, des *tourneurs*, un *zingueur ;* enfin, des *menuisiers*, un *retordeur*, un *maçon*, un *veilleur de nuit*, des *hommes de peine*.

J'ai dit tout à l'heure que, dans le tissage, au moins dans certains tissages, depuis la loi du 30 mars 1900, le nombre des femmes tend à diminuer, mais que pourtant certains autres emploient encore autant de femmes que d'hommes : on s'en aperçoit au total. Le *Syndicat des fabricants de toile d'Armentières, Houplines et localités environnantes* groupe 6,808 métiers, occupant ensemble 7,900 personnes, soit pour le tissage lui-même, soit pour les préparations. Par sexe et par âge, elles se répartissent comme il suit :

1° Hommes. . .	De 13 à 18 ans	767
	Au-dessus de 18 ans	4,375
	Au-dessus de 60 ans	194
2° Femmes. . .	De 13 à 18 ans.	508
	Filles au-dessus de 18 ans. .	798
	Femmes mariées	1,258
	Total	7,900
Proportion . .	Femmes et enfants.	43,50 pour 100
	Hommes	56,50 —

Antérieurement au 1er avril 1904, les ouvriers tisseurs travaillaient 60 heures et demie par semaine. Le *Syndicat des fabricants de toile d'Armentières*, examinant alors les salaires de 4,551 d'entre eux, estimait que, sur ce nombre :

Digitized by Google

234	gagnaient	moins de 15 francs	par semaine.
1,564	—	de 15 à 20 francs	—
1,691	—	de 20 à 25 —	—
797	—	de 25 à 30 —	—
85	—	plus de 30 —	—

Ensemble : 4,551 ouvriers.

Les jeunes gens de 13 à 16 ans, considérés comme apprentis, sont payés non par le patron, mais par le maître tisserand. C'est lui qui reçoit le prix du travail fourni par les deux métiers qu'il a sous la main, et qui fait à l'apprenti sa part; il ne la lui fait pas très large : environ 5 francs par semaine. Ces 5 francs payés, il reste au tisserand qui dirige ou surveille deux métiers un salaire personnel variant de 15 à 35 francs et même, pour quelques-uns, un peu au-dessus : la majeure partie (547 sur 680) gagnerait plus de 30 francs. En somme, de cent ouvriers tisseurs de toute catégorie et non plus seulement maîtres tisserands à deux métiers, travaillant 60 heures et demie par semaine,

Environ 5	gagnent	moins de 15 francs.	
— 35	—	15 à 20 francs.	
— 36	—	20 à 25 —	
— 22	—	25 à 30 —	
— 2	—	plus de 30 —	

La grande majorité, — 61 pour 100, — gagnerait donc de 15 à 25 francs. De 15 à 25 francs en six jours, de 2 fr. 50 à 4 francs et quelques centimes par jour, c'est encore, — nul ne le niera, — un assez bas salaire ; au-dessous de 15 francs par semaine, moins de 2 fr. 50 par jour, c'est un salaire très bas, et manifestement insuffisant.

On donne de cette extrême modicité plusieurs explications qui valent ce qu'elles valent. Premièrement, la proportion

Digitized by Google

d'ouvriers âgés serait fort élevée (environ 4 et demi pour 100, dit-on, dans les tissages syndiqués de la région d'Armentières). Mais d'abord il conviendrait de préciser ce que l'on entend par « ouvriers âgés ». Si l'ouvrier âgé est l'homme de 55 ans et au-dessus, l'affirmation est exacte : il y a plus d'ouvriers âgés dans l'industrie textile que dans les mines, dans la métallurgie, dans la construction mécanique, dans la verrerie. Mais si l'on admet avec quelques-uns, — ce qui est peut-être excessif, — que, passé 45 ans et quand il touche à la cinquantaine, l'homme, lentement usé par le travail de l'usine, est déjà un vieil ouvrier, en ce cas, il y a dans l'industrie textile moins d'ouvriers âgés que dans les mines (12,22 contre 13,64 pour 100), que dans la métallurgie (15,06), que dans la construction mécanique (12,52); il n'y en a guère plus que dans la verrerie (12,18 pour 100).

Quant aux femmes, beaucoup plus nombreuses à coup sûr dans la filature et le tissage que dans les autres industries énumérées ci-dessus, un tableau en quatre ou cinq lignes montrera en quelle proportion les ouvrières âgées se rencontrent ici et là (1) :

Ouvrières.	De 45 à 54 ans. — Pour 100.	De 55 à 64 ans. — Pour 100.	65 ans et au-dessus. — Pour 100.
Industrie linière, lin, chanvre, jute et succédanés . . .	5,65	3,18	1,90
Mines et minières	8,18	4,87	1,58
Métallurgie	12,21	8,35	3,60
Construction mécanique . .	11,31	6,19	2,75
Verrerie	6,55	3,20	2,15

De ce tableau il résulterait que, loin d'être plus forte, la proportion des ouvrières âgées (sauf pour les femmes de 65 ans et au-dessus, et par comparaison avec les mines)

(1) *Résultats statistiques du recensement des industries et professions*, t. IV, p. XCII et suivantes.

Digitized by Google

serait, au contraire, moins forte dans l'industrie textile que partout ailleurs. Aussi bien n'est-ce pas ce que nous avait laissé entrevoir l'examen monographique des établissements A et B ?

La deuxième raison par laquelle on explique le taux inférieur des salaires est tirée de la proportion, dans l'industrie textile, « d'ouvriers infirmes ou maladifs » ; proportion « plus élevée encore peut-être » que celle des ouvriers âgés. « Car le métier de tisseur, n'exigeant pas une grande dépense de force, est adopté de préférence par les ouvriers moins bien constitués et d'une santé débile ». En outre, parmi les ouvriers classés comme tisseurs, et travaillant sur leur métier, figurent un certain nombre de jeunes gens de 16 à 17 ans, qui n'ont pas encore acquis toute l'habileté voulue et auxquels on réserve en conséquence les travaux les plus ordinaires et les plus communs. Enfin, il y a bien, par surcroît, une catégorie d'ouvriers « d'une capacité professionnelle très faible ». Ce sont les « ouvriers de passage », qui exercent pendant la belle saison une autre profession et ne rentrent au tissage que pour l'hiver. Naturellement le salaire de ces ouvriers, ou infirmes, ou maladifs, ou malhabiles, ou intermittents, s'abaisse, et, naturellement aussi, la moyenne générale des salaires en est abaissée.

Toute réserve faite sur la légitimité d'une moyenne de salaires, — dois-je répéter pour la vingtième fois qu'il n'y a pas de salaire moyen, parce qu'on ne touche ni ne mange une moyenne, et que vouloir dégager cette moyenne, c'est se demander *utrum Chimæra bombinans in vacuo possit comedere secundas intentiones?* — sous cette réserve formelle et expresse, on peut dire, à titre d'indication, que la moyenne générale du salaire des apprentis est de 21 fr. 55. « La catégorie la moins favorisée dans le tissage est celle des ouvriers conduisant un seul métier fil dans les laizes étroites

Digitized by Google

jusqu'à 1 m. 50 de large. Dans d'autres centres de tissage, on a couplé les petits métiers de fil, partout où la nature du travail le permettait, de manière à placer deux métiers sous la conduite du même ouvrier. A Armentières, le tarif de 1889 l'interdit (1) ». Aussi, dans le ressort du *Syndicat des fabricants de toile,* la moyenne du salaire, pour 2,471 ouvriers, n'est-elle, par tête et par semaine, que de 18 francs. Pour les privilégiés qui conduisent soit deux métiers fil avec un apprenti, soit deux métiers coton sans apprenti, soit un métier de grande largeur (ils sont, les trois ordres réunis, 2,080), le salaire moyen par ouvrier et par semaine ressort à 25 francs. De sorte qu'au total, d'après le Syndicat d'Armentières et pour les 4,551 tisseurs dont il a analysé les salaires, 2,471 ouvriers, soit 55 pour 100, gagneraient chacun 18 francs, et 2,080 ouvriers, chacun 25 francs par semaine (2).

Après les *tisseurs,* viennent les *pareurs :* chargés spécialement de l'encollage des chaînes en fil de lin : ce sont les « princes » du tissage : ils peuvent gagner, les moins adroits, de 30 à 35 francs, les fins ouvriers, plus de 50 ; la plupart de

(1) *Rapport présenté à la Commission d'enquête parlementaire,* par M. Louis Colombier, p. 3. — Il n'est pas inutile de faire remarquer ici que les observations du Syndicat des fabricants de toile s'appliquent à la filature de coton, en même temps qu'à la filature de lin.

(2) M. Louis Colombier ajoute : « Nous savons que ces chiffres s'écartent sensiblement de ceux fournis par les ouvriers. Ils sont en formelle contradiction avec tout ce qui a été publié et écrit depuis quelques mois sur Armentières. Malgré cela, nous en affirmons l'exactitude. La Commission d'enquête ne pouvait pas manquer d'être frappée de ces divergences. Elle a demandé à voir les livres de paye dans un tissage qu'elle a visité le lundi 18 janvier ; au grand étonnement des commissaires enquêteurs, la vérification de ces livres a prouvé l'exactitude de nos chiffres. » — De pareilles « divergences » ont pu, en effet, étonner la Commission d'enquête ; elles n'eussent étonné pas un de ceux qui savent, par expérience, combien il est difficile d'arriver à des précisions en une matière où il semble qu'il soit aussi facile d'être précis, — et presque aussi impossible de ne pas l'être, — qu'en matière de salaires : cependant on y arrive rarement, et un peu malgré tout le monde, les uns étant portés à dire plus, et les autres à dire moins.

Digitized by Google

40 à 50 francs. « L'habileté de l'ouvrier, la souplesse du corps, le tour de main jouent dans ce métier un rôle important qui explique les variations du salaire. » De 30 à 50 francs, et plus, c'est le prix d'une semaine de 60 heures de travail; mais, ordinairement, la semaine des pareurs n'atteint pas 60 heures ; elle ne dépasse pas 55. Or, la moyenne hebdomadaire, pour eux, est de 45 fr. 50; ils gagnent donc plus de 0 fr. 70 de l'heure : environ 7 francs par jour. Une fortune ! Mais, sur 7,900 ouvriers attachés aux 6,808 métiers du *Syndicat des fabricants de toile d'Armentières*, ils sont en tout 154. — Je vois encore, au fond de l'échoppe où s'entassaient ses neuf enfants et sa femme, suivant attentivement, sur un petit poêle, la cuisson d'une chaudronnée de pommes de terre, les yeux blancs d'un pauvre cordonnier, à qui nous disions : « C'est dur, n'est-ce pas? Il faut *trimer*. Vous aimeriez mieux être pareur ? » — S'il eût mieux aimé être pareur! L'idée même qu'il eût pu aspirer à une aussi brillante situation paraissait ne lui être jamais venue.

Pour 60 heures de travail, les *bobineuses*, dans le tissage, gagnent de 6 à 25 francs, la plupart entre 13 et 21 francs; les *ourdisseuses,* de 12 à 30 francs, la plupart entre 20 et 30; les *épeuleuses,* apprenties, de 6 à 12 francs, ouvrières faites, de 12 à 21 francs; la plupart, entre 12 et 18 francs par semaine. Mais seules les épeuleuses, dont le travail marche de pair avec le travail du tissage, font régulièrement des semaines de 60 heures. La semaine de travail est plus courte, — et moins rétribuée, — pour les ourdisseuses et les bobineuses. Le rapport du *Syndicat des fabricants de toile* note à ce sujet : « La plupart des tissages étant largement outillés en préparation, les bobineuses... travaillent généralement moins de 60 heures par semaine. Ce défaut d'équilibre entre les préparations et le tissage est en quelque sorte forcé. La diversité des genres que l'on est obligé d'aborder dans la fabrication

Digitized by Google

exige une préparation plus étendue afin de ne pas se trouver pris de court lorsque l'on fera beaucoup de gros. D'un autre côté, les ouvriers qui travaillent au tissage tiennent à avoir leurs enfants occupés aux préparations, et l'on est amené à remplir les salles de préparations de plus d'ouvrières qu'il n'est nécessaire, ce qui a pour effet de diminuer la quantité de travail à répartir entre elles. Il n'est pas d'usage ici de renvoyer des ouvriers parce que le travail diminue. Les ouvriers aiment mieux en général subir une réduction sur leurs heures de travail que de voir une partie d'entre eux quitter l'atelier. Du reste les femmes et les jeunes filles occupées aux préparations s'accommodent bien de ce régime, qui leur permet de ne pas négliger les travaux du ménage. »

Point de contrat de travail particulier; rien que les prescriptions, si vagues, du Code civil concernant le louage de services; excepté en matière de tissage et de bobinage, matière qu'a voulu régler, il y a plus de cinquante ans déjà, la loi du 7 mars 1850, et qui, malgré cette loi, à écouter les plaintes qui s'élèvent, ne serait encore que mal réglée. La loi avait pour principal objet d'empêcher, dans un travail payé aux pièces, les fraudes sur la mesure même du travail. Il paraîtrait, si les récriminations que la Commission parlementaires a entendues sont bien fondées, qu'elle n'y a pas complètement réussi, et que certains entrepreneurs ou sous-entrepreneurs sans scrupule trouveraient, en leur conscience d'une élasticité rétrécissante, le moyen ingénieux, mais condamnable, et, à cette limite infime où il s'agit de pouvoir vivre ou de ne le pouvoir pas, presque criminel, de rogner encore le salaire de leurs ouvriers.

Ce salaire est pourtant assez maigre, et ce n'est pas avoir du superflu que de le toucher tout entier. Car les ouvriers se plaignent, d'autre part, que les amendes pour absence injus-

Digitized by Google

tifiée, fautes contre le règlement de l'atelier, ou malfaçon, viennent trop souvent et trop durement mordre dessus. Peu leur importe que ces retenues pour malfaçon ne soient, comme elles peuvent l'être, qu' « une réparation inférieure au préjudice causé », ou même que le produit des amendes fasse, plus tard et indirectement, « retour aux ouvriers sous forme de secours ou de gratifications » ; ils ne voient que le fait immédiat, qui pour eux est brutal et les blesse cruellement. Puis, d'une troisième part, enfin, il y a les mortes-saisons, les chômages, avec, dans l'industrie textile, cette espèce de chômage chronique qu'entraîne périodiquement tous les mois, tous les quinze jours pour les toiles fines, tous les trois ou quatre jours peut-être pour les grosses toiles, le remontage des métiers.

Certainement, le salaire, dans la filature et le tissage, pour de nombreuses catégories d'ouvriers et d'ouvrières, est bas, et les patrons qui, au bout de la semaine, payent 60 heures de travail 12 ou 15 francs, le reconnaissent les premiers. Il doit y avoir quelque chose à faire, mais quoi ? Il y a, en tout cas, quelque chose à ne pas faire ; et c'est d'abord de ne pas aller, à tort et à travers, par plaisir d'artiste ou calcul de démagogue, chanter à des malheureux pour qui la perte d'une heure de travail représente une privation et la perte de quelques jours, la faim, une de ces vieilles chansons qui, depuis un siècle ou un demi-siècle, fouettent l'envie et la colère humaines ! Ah ! il peut être relativement facile, quand d'ailleurs on a le don d'éloquence, et l'esprit tourné à ces exercices, il est peut-être doux, du promontoire tranquille où l'on s'est hissé, de souffler des mots de tempête sur la foule frémissante, — et, jouissant de la voir s'agiter, comme une mer qui se creuse et s'enfle, à ce souffle, — d'arracher aux femmes des larmes de douleur, et aux hommes des cris de révolte : « Pauvre tisserand, c'est ton linceul que tu tisses ! »

Digitized by Google

Mais, outre que c'est une chanson déjà vieille et que Thomas Hood, par exemple, avait déjà chantée, dans son *Chant de la Chemise :*

> Couds, couds, couds toujours...
>
> . . . . . .
>
> Tu couds avec un fil double
> Un linceul en même temps qu'une chemise,

ce n'est ni avec des chansons, anciennes ou nouvelles, ni avec des larmes, ni avec des cris, qu'on résoudra le grand problème. On ne le résoudra pas par la guerre, mais par la paix. On ne le résoudra, ou l'on n'approchera de la solution, qu'en prenant une à une tant de petites questions dont il est fait, et en les étudiant une à une, dans la complexité de leurs données, les yeux fixés sur la justice, les mains posées sur la réalité.

Digitized by Google

II. — *LE COTON*

S'il est vrai que les industries se localisent en raison des circonstances naturelles, et si, de toutes les circonstances naturelles qui contribuent à les localiser, la plus forte est la production sur place, ou dans le voisinage, de la matière première, il semble tout d'abord que, le coton ne poussant nulle part en France, l'industrie du coton ait pu, presque à égalité de chances, s'y établir n'importe où. Elle occupe pourtant sur la carte trois points nettement déterminés : l'Est, le Nord et l'Ouest; elle anime et enrichit trois régions en dehors desquelles, — sauf pour quelques sous-industries spéciales, — on ne la retrouve guère plus : les Vosges, la Flandre et la Normandie. C'est que la production de la matière première est bien sans doute la plus puissante des circonstances susceptibles d'agir sur la formation et le développement d'une industrie, mais elle n'est pas seule, il y en a d'autres; et, par exemple, étant donnée l'usine contemporaine, mue par la vapeur, il y a aussi la production sur place ou à proximité, aux moindres frais de transport, du combustible, qui, en toute industrie, est, pour ainsi dire, « la seconde des matières premières. » Et voilà pourquoi la Flandre, en plein bassin houiller du Nord et du Pas-de-Calais, est pour l'industrie textile, — lin, coton, laine ou jute, — une terre d'élection. D'autre part, l'abondance et le bon marché de la main-d'œuvre; une sorte d'aptitude transmise ou d'adaptation héréditaire qui résulte d'un long exercice de la profession, à travers les siècles, par des générations d'ancêtres fileurs ou tisserands;

Digitized by Google

l'habitude d'une vie simple, à besoins élémentaires, qui maintient des salaires médiocres, suffisants pour ce qu'on en veut tirer, dans ces vallées ou sur ces pentes de montagne : voilà ce qui explique la fortune cotonnière des Vosges. Enfin, des communications faciles, des débouchés assurés, la mer toute voisine, cette grande « charrieuse » qui transporte, importe et exporte, comme par un flux et reflux économique du même rythme que son flux et reflux physique ; plus encore peut-être jusqu'à l'humidité de l'air, si favorable à ce genre de travail (ainsi que le prouve, en Angleterre, le rang prééminent du Lancashire), et la fécondité généreuse du sol, et toute la richesse ambiante, et toutes les qualités de la race, cet esprit, à la fois subtil et hardi, d'entreprise et de calcul, remarquablement doué pour un commerce que ses conditions mêmes obligent à se mêler de « spéculation : » voilà le secret, qui n'a rien de secret, voilà le motif de l'avance prise par la Normandie sur des provinces moins bien douées ou simplement moins bien situées. La Flandre a Anzin, la Normandie a le Havre, les Vosges sont déjà, — ou sont encore, — l'Alsace. Aussi, des 150,000 personnes que nourrit en France l'industrie du coton, les trois quarts travaillent-elles dans les fabriques des trois départements du Nord, des Vosges et de la Seine-Inférieure. Quatre autres départements, quatre autres seulement et en tout, figurent ensuite sur la liste, à titre subsidiaire ou succédané : ce sont la Seine et la Sarthe (fabriques d'ouate), la Somme (fabriques de mèches) et la Loire (fabriques de cotonnades, calicots, coutils). En 1896, date du dernier recensement publié (1), — il existait, dans l'industrie du coton, 45 établissements occupant chacun plus de 500 personnes. Sept faisaient la filature, effilochage, pei-

(1) *Résultats statistiques du recensement des industries et professions* (dénombrement général de la population du 29 mars 1896), t. IV. *Résultats généraux*, p. XXXV et XXXVI.

Digitized by Google

gnage, cardage, etc., 38 étaient des tissages. C'est la *très grande industrie textile*. A côté d'eux, 162 établissements pour la filature, 317 pour le tissage, occupaient de 50 à 500 personnes ; et, aux environs de 500, il est certain que l'on touche à la *grande industrie*. C'est donc là, aux environs et le plus près possible de 500 ouvriers, afin de ne pas nous écarter du champ ordinaire de nos observations, que nous irons chercher les matériaux de cette étude.

Pour la filature du coton, nous avons une bonne fortune qui ne nous est échue que trop rarement ailleurs : on sait avec précision en quel lieu et à quel moment est apparu chez nous le type de la manufacture moderne, caractérisé par la machine à vapeur. « En 1818, la première machine à vapeur, que l'on appelait alors *pompe à feu*, ayant pour destination la mise en mouvement d'une filature à Lille, fut commandée en Angleterre par M. Auguste Mille. M. Pierre Boyer fut envoyé en France par ses patrons pour monter cette machine (ce genre d'opération prenait alors plus d'une année). En 1820, ce fut aussi M. Boyer qui monta une machine à vapeur dans la fabrique de cardes de M. Scrive-Labbe, puis, ayant reçu des encouragements et des commandes, il vint s'installer définitivement à Lille, où il fonda un atelier de construction pour son propre compte (1). »

Auparavant, avant 1818, le Nord ne manquait point de filatures, puisqu'en 1817, on comptait, dans Lille même ou dans ses alentours immédiats, 86 établissements où l'on travaillait le coton, mais il n'y avait alors d'autre moteur que le moteur animal, c'est-à-dire des chevaux attelés, des manèges; et souvent le moteur humain, l'ouvrier « attelé, »

(1) Renseignements pour servir à l'enquête, ouverte le 12 décembre 1853, au ministère du Commerce, fournis par M. Henri Loyer, *Archives du Comité des filatures de coton*, Lille, 1873; document cité par M. Jules Houdoy, *la Filature de coton dans le nord de la France. Histoire, monographies, conditions du travail* (thèse pour le doctorat en droit), 1903, Arthur Rousseau.

Digitized by Google

dans toute la rigueur du terme, à la besogne, non seulement pour conduire, mais pour produire la force. Ainsi et pareillement, on filait le coton avant le *Mull Jenny*, mais on se servait du grand rouet. D'âge en âge, l'histoire ancienne du coton, si l'on voulait en croire certains auteurs, remonterait, bien loin par delà les Croisades, jusqu'aux Indiens selon Pline et Hérodote, ou jusqu'à la Bible. Toutefois, durant les seize premiers siècles de l'ère chrétienne, c'est une histoire orientale. Par-ci par-là, il vient en Occident, comme un objet curieux et précieux, quelques livres de coton : quatre livres vers 1280, « pour rembourrer le matelas du roi », ou quelques aunes d'étoffes tissées à Venise, avec des fils du Levant, de Smyrne ou d'Alep. Mais ce n'est qu'au dix-septième siècle que le coton entre ordinairement dans l'histoire industrielle de l'Occident; au dix-huitième, qu'il commence à y prendre une place de jour en jour plus grande, à y jouer un rôle de jour en jour plus bienfaisant. En 1700, fut essayé pour la première fois, à Rouen, l'emploi au tissage du coton brut importé d'Amérique; en 1756, un Suisse, du nom de Gronus, crée au Puy une manufacture royale de cotonnades avec, successivement, treize, quarante et soixante-quatre métiers; en 1759, Oberkampf va fonder à Jouy, près de Versailles, sa célèbre fabrique de toiles peintes ou indiennes. La noblesse et le clergé s'en mêlent : la duchesse de Choiseul-Gouffier s'intéresse à la filature d'Heilly; le curé d'Auxy-le-Château n'épargne ni soins ni dépenses pour introduire dans son village l'art de travailler le coton. Le roi approuve et encourage par des gratifications, des pensions, des avances. L'autorité n'entrave pas, excite et soutient. Comme résultat de tous ces efforts, comme fruit de toutes ces bonnes volontés, la France importe, en 1786, 11 millions de livres, et, en 1789, 33 millions de livres de coton, qu'elle transforme en fils et en tissus. Des manufactures de velours de coton s'élèvent à Rouen, à

Digitized by Google

Dieppe, à Bolbec, à Yvetot, à Louviers, à Évreux, à Vernon, à Amiens; des manufactures d'indiennes, à Jouy, à Lille, à Saint-Denis, en Lorraine, en Bourgogne; des filatures à Rouen, à Coutances, à Honfleur. La bonneterie de coton fait battre ou tourner 15,000 métiers (1). Pauvres métiers et pauvres manufactures, auprès de nos mécaniques perfectionnées et de nos usines géantes, mais où des troupes d'hommes et de femmes, peu nombreuses auprès de nos foules ouvrières, vivent d'une vie misérable et lourde que nos syndicats ne supporteraient plus, — mais enfin trouvent de quoi vivre, au moins de quoi ne pas mourir.

C'est, d'autre part, une bonne fortune que, presque dès le début de la grande industrie textile et sans interruption jusqu'à présent, du docteur Villermé à Frédéric Le Play et à Jules Simon, en passant par Louis Reybaud et Audiganne, les ouvriers qui filent ou qui tissent le coton n'aient cessé d'éveiller la sollicitude des économistes et des moralistes, des philosophes et des philanthropes. Mais, en même temps, de leur côté, les patrons ne se lassent jamais d'appeler celle des pouvoirs publics, sur eux et sur leurs entreprises, à propos de traités de commerce et de tarifs de douanes. De là, doublant la série des enquêtes scientifiques ou académiques, une série d'enquêtes politiques ou administratives, parlementaires et extra-parlementaires : enquête locale de M. Dieudonné, préfet du Nord, en l'an IX (1801); enquêtes générales de 1829 (2); de 1853 (3); de 1870 (4); enquête ouverte l'an dernier et qui n'est pas close encore : dans l'intervalle, réunions, meetings,

(1) D'après M. Jules Houdoy, *ouvr. cité*.

(2) Rapport sur l'enquête relative à l'état actuel de l'industrie du coton en France, 1829; Paris, imprimerie de Selligne.

(3) Renseignements pour servir à l'enquête ouverte le 12 décembre 1853 au ministère du Commerce, fournis par M. Henri Loyer, *Archives du Comité des filateurs de coton ;* Lille.

(4) La Commission fut nommée le 7 février 1870. L'enquête elle-même forme quatorze fascicules des *Documents parlementaires*, 1870.

Digitized by Google

démarches, délibérations, protestations et réclamations, en sorte que, depuis cent ans, l'enquête a été permanente. Il n'y a qu'à se reconnaître, dans cette masse de documents, à en faire la critique, à en éliminer, autant qu'on le peut, le sentiment et l'intérêt, pour être renseigné à la fois sur la situation de l'industrie cotonnière et sur la condition des ouvriers de la filature et du tissage, par périodes chronologiques, aux différents échelons du temps, entre 1801 et 1905.

I

L'opération peut se définir ainsi : d'une livre de fibres dont la longueur varie entre 10 et 40 millimètres, offrant une résistance inégale, rugueuse et cassante, extraire un fil de 200 ou 250, quelquefois de 400, et peut-être de 600 kilomètres de longueur, uni, uniformément résistant, aussi peu cassant que possible ; pour obtenir un fil de cette longueur, multiplier dix millions de fois par elle-même, et davantage, la longueur du brin, en additionnant les brins et comme en les fusionnant. Lorsque le célèbre Arkwright, ayant pris d'une main, entre le pouce et l'index fortement serrés, un flocon de coton, eut remarqué que si, avec les mêmes doigts de l'autre main, il tirait les filaments en plaçant la partie ôtée sur la partie restée, et s'il continuait ou recommençait à le faire plusieurs fois, de ces brins emmêlés et divergents il formait à la fin un faisceau de brins bien redressés et parallélisés (1), il eut vite conçu l'idée de « laminer » ce ruban imparfait qu sortait de la carde, il eut vite trouvé et construit le « banc

(1) Delessart, *la Filature de coton par les machines modernes*. Paris, 1900.

Digitized by Google

d'étirage ». Laminer... Étirer... Je ne sais pourquoi, — ou plutôt, si, je le sais; c'est le retour des mêmes mots, — l'usine que je visite me rappelle d'autres usines que j'ai visitées. La *filature* me fait penser à la *tréfilerie*. Là-bas, assurément, le spectacle avait quelque chose de plus saisissant, on pourrait dire quelque chose de dramatique ou de tragique. Avec quel intérêt, là-bas, l'œil suivait « cette barre de fer qui s'engage, longue d'un mètre peut-être et large de 8 à 10 centimètres, dans la première cannelure du laminoir, et qui bientôt sort de la dernière, longue d'une trentaine, d'une quarantaine de mètres, plus petite que le petit doigt;... qui se tord en anneaux, se replie, court à terre comme un serpent de feu... » puis qui, refroidie et roidie, donne la *machine* ou le fil de fer ébauché ! « Mais le laminoir n'étant pas un instrument assez délicat pour en réduire l'épaisseur au-dessous de 6 à 7 millimètres de diamètre, si l'on veut faire de la « machine » un fil fin, on l'« étire » à travers des filières, c'est-à-dire à travers des plaques d'acier percées de trous. Le fil, enroulé sur une bobine, est aminci à la lime par une de ses extrémités, engagé dans la filière, happé avec une pince, fixé à une autre bobine à laquelle on imprime une rotation et sur laquelle il vient s'enrouler au fur et à mesure que la première se déroule. Ainsi, à froid, — en suivant la filière, — et après un grand nombre de passages par des trous de plus en plus étroits, la « machine » devient le fil fin, et le câble un fil télégraphique, qui va courir des kilomètres au bord des routes. » Ainsi encore, et tout de même, en est-il du « ruban » comme de la « machine. » La carde, comme le laminoir, n'est pas un instrument assez délicat pour produire le fil fin, et, comme la « machine » passe par la filière, il faut que le « ruban » passe par le « banc d'étirage. » C'est le même procédé, la même marche; ce sont les même mots; et pourtant, lorsqu'il s'agit du coton, ces mots d'« étirage » et de

Digitized by Google

« laminage » ne sonnent-ils pas étrangement? Il semble que les puissants outils à briser les rébellions de la matière dure n'aient rien à faire avec cette matière molle, inconsistante, docile. Mais, sans eux ou sans des outils aussi puissants qui s'en rapprochent assez pour que leur travail porte le même nom, cette matière, si docile qu'elle soit, ne rendrait pas ce qu'elle rend, et la filature ne ferait pas ce qu'elle fait.

Des États-Unis ou d'Égypte, par le Havre ou par Marseille, en balles de 500 ou de 600 livres, le coton vient d'arriver à la fabrique. On l'a, avant de l'expédier, comprimé à la presse hydraulique, pour en réduire le volume et en diminuer par conséquent les frais de transport. Les *feuillards*, ou bandes de fer plat, dont sont encerclées les toiles de la balle, l'ont empêché de se regonfler et redilater. Empaqueté de la sorte, il occupe la moindre place qu'il puisse tenir. Tout à l'heure, il s'amoncellera en tas sur le pavé. Mais, à son entrée à la filature, « la balle de coton contient une matière qui n'est point homogène. On y trouve des parties longues et nerveuses très blanches, d'autres très chargées de poussières, de graines, et enfin des fibres courtes constituant le duvet ou *coton mort*. Les diverses balles, provenant de la même origine, peuvent avoir des compositions diverses, et enfin il peut être nécessaire de pratiquer des mélanges pour obtenir un produit satisfaisant dans des conditions de prix déterminées... Le *mélange* s'obtient en ouvrant les balles et en les étalant dans une salle spéciale, autant que possible, sèche, chauffée et bien ventilée (1). » Les tas formés, on laisse passer quelques jours, au bout desquels, soit qu'on le fasse à la main, soit qu'on se serve d'un rateau à dents de fer, on a soin d'enlever le coton par tranches verticales, afin que chaque tranche enlevée contienne un échantillon de chaque balle étalée.

(1) Jules Houdoy, *ouvrage cité*, p. 233.

Digitized by Google

On procède ensuite au « battage ». Mélangé, le coton reste encore fortement comprimé, les filaments sont agrégés et la masse renferme des impuretés nombreuses. Ce ne sont donc pas seulement les balles qu'il faut « ouvrir », c'est le coton lui-même, afin de l'amener à l'état floconneux et de le nettoyer. L'« ouvreur » et le « batteur » mécaniques y pourvoient. Après quoi, l'on « carde » et l'on « peigne ». Le *cardage* est l'opération fondamentale de la filature. Il a pour but de dénouer les fibres, de les isoler les unes des autres et de les redresser en les parallélisant et en faisant disparaître les inégalités. Autrefois il s'opérait à la main, ce qui donnait un produit très défectueux; aujourd'hui, il se fait toujours au moyen des machines appelées *cardes*. Le principe de la *carde* est très simple, c'est un peigne métallique. Dans les machines, ce peigne est continu, fait de rubans, plaques de cuir ou de caoutchouc armées de dents en fil de fer ou d'acier formant crochet. Il est enroulé sur un tambour qui tourne sans intermittence. Le coton est retenu par les dents du peigne « au grand tambour » autour duquel tournent, avec des vitesses inégales, des « cylindres » ou « petits tambours » dont la fonction est d'enlever le coton au « grand tambour ». D'autres organes ajoutés : les *chapeaux*, le *briseur* et le *peigne*, détachent complètement l'ensemble de la carde et ont pour mission de nettoyer les fibres et de les transformer en un ruban homogène. Le ruban ainsi produit est enfin débarrassé de ces « boutons » et parfaitement régularisé par les « peigneuses »; celles-ci arrivent au résultat désiré en faisant passer successivement sur le ruban, — préalablement tendu à chaque extrémité par des pinces, — des peignes de plus en plus fins; leur action est complétée par le rattachement du ruban peigné au ruban précédent, pour obtenir un ruban continu (1). » Le

(1) Jules Houdoy, *ouvrage cité*, p. 237 et 238.

Digitized by Google

peignage fini, c'est le moment de l'*étirage* ou *laminage* qui termine la *préparation*.

Aussitôt commence le *filage*. Il a pour but « de transformer les mèches produites par les bancs à broches, en les soumettant à un dernier laminage et à la torsion nécessaire pour donner au produit le degré de finesse et de solidité voulu, puis de l'enrouler à mesure sur une bobine, qui remplisse deux conditions essentielles : celles d'être facilement transportables et de se dévider avec le moins de déchet possible, soit au dévidage pour en faire des écheveaux, soit au tissage, dans les différentes opérations (1). » « Le procédé de filage varie selon l'emploi auquel est destiné le fil : tantôt on exige de lui une grande résistance à la traction et une élasticité particulière, c'est le fil destiné à *la chaîne ;* tantôt la torsion est moins importante, mais le fil doit être cependant assez résistant pour supporter les opérations du filage et du tissage, c'est le fil de *trame* (2). » Le filage, qui se faisait autrefois à la main, se fait à présent au moyen de métiers qu'on peut ranger sous deux catégories, *métiers continus, métiers renvideurs*, mais que nous n'avons point à décrire ici. Quant à ce qui est spécialement de la *torsion*, « elle a pour effet de donner au fil la solidité et la résistance voulues, tout en lui conservant l'intégralité de son élasticité; si elle est insuffisante, le fil sera sans consistance, et il y aura rupture; si elle est trop forte, au contraire, le fil deviendra sec et cassant. Il faut, pour obtenir un bon fil, fort et suffisamment élastique, se tenir dans les limites moyennes de la torsion (3). » La torsion s'opère d'ailleurs à toutes les phases de la fabrication, ainsi que les *dou-*

(1) Saladin, *la Filature de coton*.
(2) Jules Houdoy, *ouvrage cité*, p. 239.
(3) Dupont, *Filature de coton*, p. 185 et suivantes. — Je profite de cette occasion pour signaler deux très intéressants ouvrages de M. Paul Dupont, en collaboration, l'un : *Filature du coton*, avec M. J.-B. Haeffelé; l'autre : *Tissage mécanique*, avec M. V. Schlumberger.

Digitized by Google

blages, qui se pratiquent en nombre d'autant plus considérable que l'on veut obtenir un fil plus parfait.

Restent les opérations accessoires ou complémentaires : l'*emballage*, le *vaporisage* (1), le *dévidage*, l'*empaquetage*. En somme, la préparation et la fabrication se décomposent en sept temps ou sept mouvements :

1° Mélange du coton ;

2° Division des fibres et nettoyage par l'« ouvrage » et le « battage » ;

3° Nettoyage et confection de nappes par le cardage ;

4° Parallélisation des fibres et transformation des nappes en rubans par l'étirage ;

5° Régularisation du ruban par le peignage ;

6° Première torsion par les bancs à broches ;

7° Étirage, torsion et confection du fil par le filage.

Voilà le travail : voici maintenant l'ouvrier.

II

Les deux premiers exemples sont pris dans la région du Nord et dans la même ville de cette région, Armentières. L'usine que nous appellerons l'usine A occupe en tout 405 ouvriers et ouvrières. Le travail y est réparti en sept ateliers, qui correspondent aux opérations qu'on vient de décrire, et qui sont :

(1) « C'est l'opération qui consiste à exposer les fils à la vapeur d'eau ou à l'action de certains gaz, le gaz d'éclairage, par exemple. De même que le coton brut, les filés absorbent des quantités d'eau variables ; de plus, le filage demande une certaine humidité de la matière travaillée. Avec les énormes vitesses données aux broches des métiers, il se produit par la ventilation une véritable dessiccation des fibres et il est impossible d'employer tout de suite les filés sans leur avoir rendu une certaine proportion d'eau. » On le fait par le *vaporisage*. Jules Houdoy, *ouvrage cité*, p. 247.

Digitized by Google

1° L'atelier des mélanges et des batteurs ;
2° — de la carderie ;
3° — des préparations ;
4° — des continus ;
5° — du dévidage et du doublage ;
6° — de l'encaissage et du paquetage ;
7° — des mécaniciens et des menuisiers.

Quatre de ces ateliers, les mélanges et les batteurs, avec la carderie, d'une part, et, d'autre part, l'encaissage et le paquetage, avec l'atelier des mécaniciens et des menuisiers, emploient des hommes et des jeunes gens : dans les trois autres, aux préparations, aux métiers continus, au dévidage et au doublage, ce sont des hommes et des jeunes filles.

Sur les 405 ouvriers et ouvrières de l'usine A, 233 jeunes hommes ou jeunes filles ont moins de dix-huit ans. Mais il paraît que, sauf pour les hommes chargés de la manutention ou du service des batteurs et des cardes, — et encore, pour ceux-là mêmes, l'effort n'aurait-il rien d'intensif, — en général, dans la filature, le travail n'exige point d'effort musculaire. C'est ce qui permet aux femmes, nous dit-on, de remplir aisément tous les postes sans qu'il y ait lieu de tenir compte de leur âge ; il est rare pourtant qu'une ouvrière ait assez d'habileté professionnelle pour diriger un métier et travailler à la tâche avant quinze ans. Nous sommes, heureusement, loin du temps où l'on parlait sans rire, — ou sans pleurer, — de l' « habileté professionnelle » d'un enfant de six ans (1) !

La journée de travail est de dix heures, durée légale pour les ateliers mixtes, c'est-à-dire pour les ateliers où travaillent à la fois des hommes et des femmes ou des enfants. L'usine

(1) Voyez Jules Houdoy, *ouvr. cité*. — Cf. Jules Simon, *l'Ouvrier de huit ans*.

Digitized by Google

ouvre ses portes le matin, à six heures et demie ; elle les ferme le soir à six heures : il y a, dans l'intervalle, deux arrêts, l'un, de huit heures à huit heures et quart pour le petit déjeuner ; l'autre, de midi à une heure et quart pour le déjeuner, ou, comme on dit, dans le Nord, le dîner. On se repose le dimanche. Ou, si l'on ne se repose pas, on se divertit, soit en famille, soit au cabaret, soit à toutes sortes de distractions qui abondent en ce pays de Flandre ; mais, le lundi, « la reprise du travail se fait sans à-coups ni difficultés » : il n'est constaté que très peu d'absences.

En ce qui concerne les salaires, les renseignements qui nous viennent de l'usine A manquent de précision ou de détail. Nous savons seulement qu'en 1904, le salaire moyen était, pour les hommes de peine, de 975 francs, pour les ouvriers de machine, de 1.050 francs par an. Les ouvrières, payées à la tâche, gagnaient de 15 à 22 francs par semaine ; la moyenne oscillait entre 18 et 19 francs. En outre, — et c'est là une particularité qui mérite d'être signalée, — « afin de bien montrer que l'intérêt du patron et celui de l'ouvrier sont solidaires et identiques quant à la production », il est distribué dans chaque atelier des primes aux ouvrières qui ont « gagné les plus fortes semaines », si bien que certaines d'entre elles arrivent, avec ces primes, à un salaire moyen de 24 francs environ. Malgré tout, ce qu'on nous apprend des salaires dans l'usine A demeurerait vague, et nous n'aurions que ces fameuses et fâcheuses « moyennes », si les patrons de cette usine, très pénétrés de leur devoir social, n'avaient eu l'idée, avant la grève de 1903, qui troubla si profondément la ville d'Armentières, de procéder à une enquête en vue de connaître le « salaire de famille », le plus important et peut-être le plus « réel » à leur avis. Ici encore, nous n'aurons que des moyennes, mais, pour divers motifs, elles nous rapprochent toutefois de la réalité.

Digitized by Google

Il ressort des recherches faites sur le personnel de l'usine A que le nombre moyen des membres de la famille est de cinq personnes, le père et la mère compris, « gagnant 42 fr. 43 par semaine, soit plus de 2.000 francs par an, car il n'y a de chômage sur la place d'Armentières qu'à l'état d'infime exception : « dans une usine qui fonctionne depuis vingt-sept ans, le chômage des hommes n'a pas dépassé trois heures par an. » Mais le tableau est assez instructif pour que nous le reproduisions tel qu'il nous est donné.

De l'usine A, et autour d'elle, vivaient donc, en 1903 :

Familles.	Nombre de personnes par famille.	Salaire hebdomadaire moyen. fr. c.
21	2	34 68
41	3	36 70
35	4	48 75
36	5	47 60
33	6	45 22
32	6	58 69
21	8	54 18
20	9	53 87
6	10	59 39
3	11	59 75
3	12	82 88

Total des familles	251
Total des personnes	1.384
Moyenne des membres	5,51
Salaire moyen par famille	46 fr. 79
Salaire moyen pour 5 personnes	42 fr. 43

Bien que la paye se fasse régulièrement à la semaine, ce qui, dans l'industrie, est le plus court intervalle, à l'occasion, on n'en consent pas moins des avances. Les retenues ou amendes infligées pour retard, malfaçon, ou négligence dans le travail ne s'élèvent pas à plus de un franc par tête et n'atteignent pas 0,001 de la somme des salaires payés. Pas de

Digitized by Google

forme spéciale du contrat de travail ; les patrons embauchent l'ouvrier : le « délai de prévenance », en cas de renvoi ou de départ, est fixé à quinze jours ; il est réciproque ; mais on ne nous dit pas si, en fait, il est observé.

L'usine B est un magnifique établissement, dont les salles sont vastes, hautes, bien ventilées. Des courants d'air, habilement dirigés, entraînent et chassent le principal ennemi de l'ouvrier en toute filature : la poussière. Sauf dans l'atelier des premières manutentions, où encore il n'y en a presque pas, on pourrait dire qu'il n'y en a pas. La température y est réglée et rendue supportable. L'autorité y est douce, la sollicitude constante, et les ouvriers y vieillissent, sûrs de ne point manquer de pain quand ils ne travailleront plus. L'usine n'a pas subi de grève depuis longtemps, pour ainsi dire jamais : du moins pas de grève particulière, et seulement, dans les grands mouvements plus révolutionnaires qu'ouvriers, le contre-coup des grèves générales.

Le travail s'y fait en quatre ateliers, qui sont :

1° Mélanges et batteurs ;

2° Cardes et préparation ;

3° Salle de filature ;

4° Dévidage, bobinage et paquetage.

Pour le coton, comme pour le lin, les catégories d'ouvriers sont peu nombreuses, en tout cas beaucoup moins nombreuses que dans les mines, la métallurgie, ou la construction mécanique. On distingue cependant :

Dans la première salle, des soigneurs de batteurs et mélanges ;

Dans la deuxième salle, des soigneurs de cardes, des soigneuses d'étirage, des banc-brocheuses en gros, intermédiaire et fin ;

Dans la troisième salle, des soigneuses de continus,

Digitized by Google

des fileurs pour renvideurs, des rattacheurs, des bâcleurs ;

Dans la quatrième salle, des dévideuses, des bobineuses, des moulineuses, des paqueteurs, emballeurs et magasiniers.

Le personnel dirigeant et sous-dirigeant comprend : 1 directeur, 5 contremaîtres, 3 surveillants (1), pour 447 ouvriers et ouvrières ainsi répartis par âge et par spécialités :

NOMBRE TOTAL DES OUVRIERS

Répartition par âge dans les diverses catégories ou spécialités.

Batteurs et Mélanges.....	19	Hommes au-dessus de 18 ans.
Cardes.....	25	Hommes au-dessus de 18 ans.
Banc-broches, Gros, Intermédiaire et Fin.	100	Femmes et filles au-dessus de 18 ans.
Filature.. Continus.....	22	Femmes et filles au-dessus de 18 ans.
Filature.. —	15	Filles au-dessous de 18 ans.
Journaliers.....	45	Hommes au-dessus de 18 ans.
Renvideurs.....	81	Hommes au-dessus de 18 ans.
—	26	Garçons au-dessous de 18 ans.
Dévideuses, Moulineuses, Bobineuses.	81	Femmes et filles au-dessus de 18 ans.
Dévideuses, Moulineuses, Bobineuses.	10	Filles au-dessous de 18 ans.
Paqueteurs et Magasiniers.	19	Hommes au-dessous de 18 ans.
— —	4	Garçons au-dessous de 18 ans.
Total.....	447	ouvriers et ouvrières.

L'usine B est un établissement mixte, la durée du travail y est donc uniformément de dix heures pour tout le personnel, depuis que la loi du 30 mars 1900 a atteint, au 1er avril 1904, son second « palier ». Mais ce sont dix heures de travail effectif, prises sur une durée de onze heures et demie, en

(1) A l'usine A, pour un nombre d'ouvriers et d'ouvrières à peu près égal (405), il est de : un directeur, 3 contremaîtres chefs, 6 surveillants. « Le directeur reçoit les ordres des patrons, les contremaîtres obéissent au directeur, les surveillants sont sous la dépendance des contremaîtres et en rapports directs avec le personnel, qui conserve le droit, en cas de difficulté, de recourir aux patrons sans intermédiaire. » Je transcris ici les termes mêmes de la note qui m'a été remise.

Digitized by Google

défalquant une heure et demie pour le « dîner », de midi à une heure et demie. Le reste comme à l'usine A ; même repos du dimanche, employé de la même façon ; travail à une seule équipe, pas continu, jamais de nuit ; rien de particulièrement dur pour aucune catégorie d'ouvriers ou d'ouvrières. La paye se fait non à la semaine, mais à la quinzaine : aussi consent-on des avances sous tous les prétextes. Les retenues s'opèrent par petites fractions ; les amendes sont extrêmement rares, on ne les applique que pour cause de malfaçon, d'absence, d'irrégularité ou d'inexactitude au travail ; elles sont intégralement versées à la caisse de secours. Il n'y a point de forme spéciale du contrat de travail, ni même de contrat de travail : les patrons embauchent l'ouvrier ou reçoivent l'apprenti ; apprenti, du reste, ou ouvrier, ils le payent dès son entrée à l'usine. S'ils veulent le renvoyer, ils le préviennent quinze jours à l'avance, mais c'est un souci que, de son côté, lorsqu'il veut quitter la fabrique, l'ouvrier n'a pas d'ordinaire, et, pour toute sorte de motifs, on préfère n'y pas tenir la main.

Les salaires moyens, par catégories ou spécialités, sont les suivants :

	SALAIRES	
	PAR JOUR	PAR QUINZAINE
	fr. c. fr. c.	francs.
Journaliers, Magasiniers, Batteurs, Cardes, Parqueteurs.	3 »	36
Surveillants et Régleurs	5 »	60
Ouvrières étirageuses	3 »	36
Banc-brocheuses. Gros, Intermédiaire et Fin.	3 » à 3 75	36 à 45
Renvideurs — Fileurs	6 50 à 7 40	78 à 88
Renvideurs — Rattacheurs	3 50 à 4 »	42 à 48
Renvideurs — Bâcleurs	1 75 à 2 »	21 à 24
Soigneuses de continus	3 25 à 3 40	39 à 40
Dévideuses, Moulineuses, Bobineuses	3 »	36

Digitized by Google

Il faut remarquer que la plus grande partie des ouvriers ou ouvrières attachés au « soin », à la surveillance des machines, — le mot « machines » signifiant ici, au sens large, la machine-outil, le métier, — est payée aux pièces, suivant les conditions et tarifs établis, au moyen de compteurs mécaniques qui mesurent la quantité de travail ou de matière fabriquée. On ne saurait trop souhaiter de voir se répandre l'usage du compteur mécanique servant à mesurer l'ouvrage et à déterminer rigoureusement le salaire, car la loi du 7 mars 1850, par laquelle on a voulu y pourvoir, est très imparfaite et insuffisante : les contestations sont fréquentes, irritantes, difficiles à trancher ; et l'écho en parvenait tout récemment encore à la Commission d'enquête sur l'industrie textile nommée par la Chambre des députés. Si l'on ne doit pas, sans examen, admettre ces réclamations comme bien fondées, on ne doit pas non plus les rejeter par indignation : le meilleur moyen de les juger, c'est de les rendre impossibles ; et il n'est sans doute pas d'arbitre qui vaille pour cela le compteur mécanique.

III

405 ouvriers et ouvrières à l'usine A, 447 à l'usine B, il s'en manque de peu que nous touchions les 500, et c'est réellement la grande industrie textile. Non pas qu'il n'y en ait point une plus grande. D'après les statistiques de l'Office du travail, deux filatures, dans le département du Nord, occuperaient de 500 à 1.000, et deux encore de 1.000 à 2.000 ouvriers et employés. Mais, en revanche, seize en occupant seulement de 200 à 500, quinze de 100 à 200, dix pas plus de 100, la moyenne demeure entre 100 et 200. — D'une

Digitized by Google

manière générale, pourtant, on peut dire que la moyenne industrie du Nord est la grande industrie des Vosges.

Dans la région vosgienne, l'industrie textile du coton se divise en trois branches ou se compose de trois branches : la filature, le tissage, et le finissage, consistant dans le blanchiment, la teinture, l'impression, les apprêts divers. Mais le finissage n'est pratiqué, — ainsi d'ailleurs que dans le Nord, — qu'en de très vastes établissements, au nombre de deux ou trois pour toute la région ; c'est moins une branche d'industrie qu'une industrie spéciale ; et nous le laisserons donc à part, pour ne retenir que ce qui regarde expressément la filature et le tissage.

Ces deux dernières branches d'industrie sont le plus souvent séparées ; toutefois, il y a tendance à les réunir, et cette tendance s'affirme de plus en plus. Dans ce cas, chacune d'elles, filature d'un côté, tissage de l'autre, constitue, dans la même usine, un atelier distinct. Certaines conditions sont communes à la filature et au tissage, d'autres sont particulières à celui-ci ou à celle-là.

A proprement parler, filature ou tissage, l'usine tout entière ne forme qu'un seul atelier. Cependant, si par « ateliers divers » on entend « phases diverses » du travail industriel, on discerne :

a) Dans la filature : 1° la *préparation*, comprenant partout (et dans les Vosges comme dans le Nord ou en Normandie) le mélange et le battage des cotons, le cardage, le peignage (pour les cotons à longue soie), l'étirage sans torsion, l'étirage avec torsion ou *banc-brocheuse* ; 2° le *filage*, qui s'opère soit sur des métiers renvideurs ou *self acting*, soit sur des métiers continus ou à anneau ;

b) Dans le tissage : 1° la *préparation*, comprenant le bobinage, l'ourdissage et l'encollage (ou parage) des chaînes ; 2° le tissage, la fabrication de la toile.

Digitized by Google

Préparation d'un côté, filage ou tissage de l'autre, voilà bien, si l'on veut, deux ateliers distincts, mais logés matériellement en un seul ; voilà plutôt deux opérations distinctes, en un seul atelier, en une seule salle fort spacieuse, surtout pour les usines à rez-de-chaussée unique, lesquelles sont, dans les Vosges, le type couramment adopté.

Les catégories ou spécialités d'ouvriers et ouvrières sont, dans les Vosges, comme dans le Nord et partout :

Filature.

Préparation. — Au battage : des soigneurs de batteurs, — hommes ;

Au cardage : des soigneurs et des aiguiseurs de cardes, — hommes ;

A l'étirage (avec ou sans torsion) : des soigneuses d'étirage, des banc-brocheuses, des bobineuses, — femmes ;

Au filage : sur le *self acting*, des fileurs, des rattacheurs, des bobineurs, — hommes ;

Sur le métier continu : des soigneurs ou soigneuses de continu, — hommes ou femmes, mais, à l'habitude, femmes.

Tissage.

A la préparation : des bobineuses, des ourdisseuses, des encolleurs avec aides-encolleurs, — hommes et femmes ;

Au tissage proprement dit : le tisserand ou la tisserande, — indifféremment homme ou femme.

Comme partout encore, s'y joignent les ouvriers ou équipes accessoires, soit pour la filature, soit pour le tissage ; manœuvres employés aux différentes manutentions d'avant et d'après le travail : à « l'amenée » au lieu voulu des balles de coton, des caisses de filés, des pièces de tissu, à la distribution

Digitized by Google

de la chaîne ou de la trame, à la réception et à l'examen des produits fabriqués, au pliage des pièces dans les tissages, à l'encaissage des filés dans les filatures. Joignons-y enfin les chauffeurs, machinistes, électriciens, graisseurs, le portier et le gardien de nuit, les ouvriers forgerons et mécaniciens d'un petit atelier de réparations annexé à l'usine, en tout un dixième à peu près, — ou un peu moins, — de l'effectif total.

Le personnel dirigeant, dans les Vosges comme dans le Nord, même pour une assez grosse usine, est des plus restreints, et pourquoi ne le serait-il pas? La direction d'une filature de coton consiste principalement dans l'emploi judicieux, dans l'exploitation intensive d'une machine compliquée, mais dont le type est fixé; dans l'application minutieuse de règles bien connues de tous les praticiens, et non dans une sorte d'initiative quotidienne poursuivant sans cesse des changements et des perfectionnements de quelque importance. Cette machine, chef-d'œuvre de précision, — et l'on serait tenté de dire d'intelligence, — a été imaginée et construite par un habile ingénieur chez un grand constructeur d'Alsace ou d'Angleterre. Une fois construite et montée, un manœuvre, le premier venu, ou presque, suffit à la faire marcher. Pour le tissage, le caractère mécanique et rigide de l'industrie est moins accusé que pour la filature. Il y a matière à plus d'initiative, mais à une initiative qui s'exercera de préférence à varier les tissus entrepris, à créer des modèles et trouver des dessins nouveaux. Dans les Vosges (1), la plupart des tissages se bornent à la fabrication des genres les plus simples; et par conséquent aussi le personnel dirigeant peut se restreindre, en dehors du patron ou, dans les sociétés anonymes, du gérant, qui se réservent le contrôle général de

(1) C'est un devoir pour moi de remercier, entre autres personnes qui se sont mises avec tant d'obligeance à ma disposition, M. Léon Gautier, député des Vosges et manufacturier à Golbey, dont les notes m'ont été du plus grand secours.

Digitized by Google

l'usine et sa gestion commerciale, à un *directeur* pour la partie technique et mécanique, assisté, s'il est nécessaire, d'un *sous-directeur*; un ou plusieurs contremaîtres de préparation; un ou plusieurs contremaîtres de filage (ou de tissage), avec quelques surveillants, qui doublent en quelque sorte les contremaîtres, et qui ont pour rôle de veiller à ce qu'aucune machine ne chôme sans motif, d'activer le travail, d'empêcher les flâneries d'un personnel ouvrier composé souvent de gamins et de fillettes.

Du reste, ce n'est pas seulement par leur organisation technique, mais bien par l'organisation du travail, par la distribution de la main-d'œuvre, que toutes les fabriques de la région vosgienne se ressemblent. Le nombre des ouvriers est le même, à quelques unités près, pour des usines de même importance, et, pour des usines d'importance variable, il est à peu près proportionnel au nombre de broches dans les filatures, au nombre de métiers dans les tissages : environ 6 ouvriers par 1.000 broches, et 60 ouvriers par 100 métiers. Ainsi une filature de 36.500 broches emploie, contremaîtres et surveillants compris, 220 personnes. Elle pourrait alimenter de 900 à 1.000 métiers, travaillant dans les genres moyens de tissus qu'on fait dans les Vosges (calicot, shirting, cretonne). Le tissage où seraient réunis ces mille métiers occuperait de 500 à 600 ouvriers environ.

Au point de vue de l'âge, les 110 ouvriers et ouvrières de l'usine C se répartissent ou se groupent ainsi (1) :

	Hommes.	Femmes.
De 13 à 18 ans.....	16	15
De 18 à 50 ans.....	35	39
Au-dessus de 50 ans...	5	»
	56	54

(1) Pour cette usine, M. Léon Gautier a bien voulu dresser, année par année, le tableau de l'âge des ouvriers et ouvrières. Je crois inutile de le donner tout au

Digitized by Google

Les manufactures des Vosges étant, comme celles du Nord et de la Normandie, des ateliers mixtes, et la durée de la journée de travail dans ces ateliers étant par la loi uniformément fixée à dix heures, la durée en est ici de dix heures, comme partout en France depuis l'application de la loi du 30 mars 1900. Elle n'est coupée que par un seul repos vers midi, pour le déjeuner; repos dont la durée varie suivant les besoins des établissements, les coutumes locales, les convenances des ouvriers, le plus ou moins d'éloignement de leurs demeures, mais peut, en général, être estimée à une heure et demie, par exemple de onze heures et demie à une heure ou de onze heures trois quarts à une heure et quart. Avant que la loi eût imposé le régime de dix heures, quand la journée était ordinairement de onze ou douze heures, il y avait, dans beaucoup d'usines, vers huit heures du matin, un arrêt de 15 à 20 minutes, arrêt complet (machines arrêtées) pour permettre aux ouvriers de prendre leur petit déjeuner, ce que les mineurs nomment « faire briquet ». La réduction légale à dix heures sans exception ni dérogation a eu pour conséquence d'amener, dans presque tous les établissements, la suppression de ce premier arrêt. Ce n'est d'ailleurs pas le seul changement que la législation ait produit dans l'organisation et la marche de l'industrie textile, laquelle est, par excellence et comme par définition, une industrie à ateliers mixtes. Il y a quelques années, le travail de nuit, s'il n'était jamais usité dans les tissages, était au contraire assez répandu dans les filatures. On y employait alors deux équipes, de composition semblable, l'une de jour, l'autre de nuit, et qui se relayaient alternati-

long, me contentant de faire observer que deux jeunes garçons seulement commencent à travailler à treize ans, âge légal; aucune fillette. De même, au-dessus de cinquante ans, il reste à la fabrique un homme de cinquante-deux ans, un de cinquante-trois, un de cinquante-cinq, un de cinquante-neuf, un de soixante-quatre; aucune femme. Il n'y a du reste pas de conclusion bien directe et bien sûre à tirer de cette circonstance, due en grande partie au hasard.

Digitized by Google

vement par quinzaine. Sur ce point, la première conséquence de la loi du 30 mars 1900 a été de faire totalement disparaître le travail de nuit, et de faire, par là même, dissoudre les équipes de nuit : il est permis de penser que tout n'en est pas mauvais, et d'autant moins mauvais que cette double suppression a amené, à son tour, l'installation de nouvelles broches destinées à compenser, par leur production, la demi-inaction de celles qui cessaient de tourner la nuit.

Quant à la peine du travail, la réponse est toujours pareille. Ni dans la filature, ni dans le tissage, cette peine n'est particulièrement dure (1). S'il y a fatigue, et il y en a partout où il y a travail, elle vient du caractère fastidieux et machinal de l'ouvrage, beaucoup plus que de la dépense musculaire qu'il exige. C'est le sort commun, non seulement de toute industrie textile, mais de toute industrie quelle qu'elle soit, depuis que la machine est souveraine et conduit l'ouvrier. Car il m'est arrivé de dire et de répéter qu'avec elle, l'ouvrier n'est plus, ou qu'il est moins, un producteur qu'un conducteur de force, mais ce n'était pas encore assez dire ; en même temps qu'il conduit la force, en même temps il est conduit par elle ; et elle se fait payer par lui le service qu'elle lui rend, en substituant une fatigue à une autre et la monotonie du geste à l'énergie de l'effort ; de lui à elle, et d'elle à lui, il y a échange et remplacement ; et il la fait chaque jour un peu plus homme, mais elle le fait chaque jour un peu plus machine. Même à effort égal, — et l'effort est moindre, — dix heures pèsent cependant moins que douze, et les ouvriers le constatent et s'en félicitent, avec une pointe de malice : « Maintenant, disait un ouvrier après l'application

(1) Les fileurs et les rattacheurs des métiers *self acting*, astreints à suivre le continuel mouvement de va-et-vient du chariot, sont peut-être ceux qui ont à fournir la plus grande somme d'efforts physiques ; mais c'est, paraît-il, affaire d'entraînement, et d'entraînement assez facile. Notons aussi, d'une part, que ces ouvriers sont les plus robustes ; d'autre part, qu'ils sont les mieux payés.

Digitized by Google

de la loi, nous voici comme des employés de préfecture ! »

En outre, le repos du dimanche est religieusement, ou rigoureusement observé. Tout au plus, et par mesure exceptionnelle, emploie-t-on parfois ce jour-là quelques ouvriers spéciaux à des travaux urgents de nettoyage ou de réparation, qu'on ne peut exécuter en semaine, tant que les machines marchent. Ce repos du dimanche est-il, au surplus, toujours un repos ? Les hommes vont au cabaret, et peut-être y vont-ils un peu trop ; mais, dans ce pays de grandes forêts et d'eaux courantes, ils ne négligent pas tout à fait des exercices plus sains. Ils jouent volontiers aux quilles, font de longues promenades, ramassent du bois mort pour leur foyer, pêchent à la ligne, et, qui sait? se livrent, si l'occasion les tente, à un innocent et peu destructif braconnage. Les femmes rangent le logis, soignent les hardes, bavardent entre elles. Le soir, beaucoup de filles vont danser dans les bals publics.

La peine du travail est donc la même, mais le prix du travail est un peu moins élevé, ou, si l'on préfère, un peu plus bas dans les Vosges que dans le Nord, à cause des circonstances extérieures, pour des raisons qui tiennent au milieu. Ainsi, dans les usines des Vosges, les ouvriers et ouvrières touchent par jour :

Filature.

Manœuvres, ouvriers du mélange, soigneurs de batteurs, soigneurs de carde	2 fr. 75 à 3 fr.
Rattacheurs de *self acting*	3 fr. 25 à 3 fr. 50
Fileurs	5 fr. » à 5 fr. 25
Soigneuses d'étirage	2 fr. 50
Banc-brocheuses	3 fr. » à 3 fr. 50
Fileuses de continu	3 fr. » à 3 fr. 25

Les filles et garçons de treize à seize et dix-huit ans, qui n'ont pas encore de fonctions bien définies, reçoivent de

Digitized by Google

1 franc à 2 francs, suivant leur âge et le travail auquel on les occupe. Les contremaîtres ont de 150 à 180 francs par mois, quelquefois plus : c'est le salaire des fileurs, mais ils sont au mois.

Tissage.

Bobineuses.....	1 fr. à 2 fr.
Ourdisseuses.....	4 fr.
Encolleurs.....	5 fr., quelquefois davantage.
Tisserands ou tisserandes.	2 fr. 50 à 4 fr. et au delà (suivant qu'ils ou qu'elles conduisent 2, 3 ou 4 métiers. Les tarifs sont toujours les mêmes pour les hommes et les femmes. Ce qui fait la différence de salaire entre eux ou entre elles, c'est le plus ou moins grand nombre de métiers conduits).

On peut compter dans l'année 300 journées de travail, jamais moins, sauf les cas de chômage extraordinaire, provenant soit de l'ouvrier lui-même (maladies ou absences pour motifs personnels), soit de l'entrepreneur forcé de suspendre par suite d'une situation mauvaise ou d'une crise de l'industrie. Ces chômages de crise étaient pour ainsi dire inconnus jadis dans les Vosges. Mais, au cours des dernières années, et surtout de la dernière année 1904, les patrons, après s'être concertés, ont dû avoir recours à ce procédé extrême pour alléger les stocks considérables de marchandises fabriquées et enrayer la baisse des prix. Ils se sont alors, disons-le à leur louange, senti comme une obligation morale de venir en aide aux ouvriers qu'ils frappaient autant et plus encore peut-être qu'eux-mêmes étaient frappés, et ils ont pris l'habitude de leur verser, pour les journées de chômage que leur imposait aux uns et aux autres cette espèce de fatalité économique, la moitié, et, dans certains établissements, plus de la moitié de leur salaire quotidien (1).

(1) Notes de M. Léon Gautier.

Digitized by Google

A part les manœuvres et les ouvriers du battage et du cardage, tous les ouvriers de la filature travaillent aux pièces, ils sont payés *à la production*, c'est-à-dire au nombre de kilogrammes produits, d'après un tarif établi en raison de la marche de la machine et de la nature, indiquée par le numéro de la mèche ou du fil fabriqué. Dans les Vosges comme dans le Nord, quelques machines sont munies de compteurs mécaniques, mais trop peu, si c'est, ainsi que nous l'avons déjà dit, le meilleur moyen de prévenir et d'éviter les discussions ou les suspicions. Dans le tissage, les ouvriers sont également payés à la production, mais il y a pour eux divers poids et mesures ; les bobineuses et les ourdisseuses ont leur salaire réglé au kilogramme, les tisserands à la longueur de la pièce produite, d'après un tarif établi en raison de la nature du tissu, et notamment, en raison du *duitage*, autrement dit du nombre de *duites* ou fils de trame par centimètre, qui est en effet le principal facteur de la production sur les métiers à tisser, du moins pour les tissus unis ou à armure peu compliquée.

La paye se fait, dans les filatures des Vosges, à la quinzaine, laquelle, quand elle est une quinzaine pleine, comporte douze jours de travail effectif, mais, quant aux nécessités de la vie, est toujours une quinzaine pleine : il faut bien vivre quinze jours, ne travaillât-on que douze, ou même moins de douze. Dans les tissages, les comptes sont plus longs et plus difficiles : aussi ne les fait-on généralement que tous les mois ou toutes les quatre semaines. Mais on sait bien que c'est plus que l'ouvrier, sans avances et sans crédit, ne peut attendre, et, vers le milieu du mois, on lui donne un acompte rapidement calculé sur le travail déjà fait.

Il en est des amendes et des retenues dans les Vosges comme dans le Nord. Leurs motifs sont les mêmes : malfaçons (on a même dressé une sorte de tarif qui prévoit les cas les plus

Digitized by Google

fréquents de malfaçon) et menus désordres : retards, troubles dans le travail, gamineries. Ici encore, elles sont « assez minimes » et, sauf de rares exceptions, ne diminuent que d'une fraction peu sensible le salaire de l'ouvrier. Ici encore, elles sont « reversées » à une caisse de secours, ou « rendues sous une forme quelconque à la collectivité des ouvriers » ; les amendes de police intérieure, toujours, et souvent, à ce qu'on nous assure, les retenues elles-mêmes pour malfaçon.

C'est l'usage de l'industrie, et tout le monde s'y conforme, puisqu'il n'y a pas de contrat de travail, au sens précis et juridique du mot. Le règlement de la fabrique fait loi. Quand on embauche un ouvrier, on lui montre le règlement, qui l'intéresse peu et qu'il ne regarde pas, car il le connaît déjà, comme étant à peu près le même partout, dans la même industrie et dans la même région. Ici, il est engagé définitivement, à partir du septième jour, et ne peut plus dès lors quitter l'usine, sans avoir prévenu quatre semaines à l'avance. Le même délai est obligatoire pour le patron qui veut renvoyer l'ouvrier. Ailleurs, il suffit de deux semaines, et les tribunaux s'en contentent, en particulier les prud'hommes, lorsqu'il y a litige. L'ouvrier, venu pour s'embaucher, présente ou ne présente pas son livret, presque indifféremment ; de part et d'autre, on semble à présent n'y attacher que peu d'intérêt. L'apprentissage, selon l'ancienne formule, n'existe plus. Il n'y a plus d'apprentis : il y a tout de suite de jeunes ouvriers et de jeunes ouvrières, ayant, aux termes de la loi, au moins treize ans révolus, et qui gagnent en entrant : 1 franc par jour pendant les deux ou trois premières quinzaines, 1 fr. 25 après ce temps-là ; puis qui deviennent *bobineurs* ou se casent dans un autre poste vacant, au bout, tout au plus, de quatre à cinq mois. Le jeune ouvrier est alors ouvrier, et son salaire s'élève assez vite. Les chiffres que nous avons cités montrent

Digitized by Google

jusqu'où il peut atteindre, à quel âge il y atteint, et jusqu'à quel âge il y reste.

IV

Telle est, quant à l'organisation du travail, à sa peine et à son prix, la condition de l'ouvrier ou de l'ouvrière des filatures et tissages de coton dans le Nord et dans les Vosges : elle n'est point autre en Normandie. Est-il besoin de faire observer qu'elle s'est améliorée depuis le commencement du siècle? Le progrès, dans l'espèce, a une mesure certaine; c'est l'échelle des salaires, qu'il est aisé de comparer, d'autrefois à aujourd'hui, par suite, justement, de cette enquête perpétuelle ouverte dès 1801 et continuée sans interruption à travers cent ans. De ces comparaisons, dont le moindre tort est d'embrouiller les choses en entassant les chiffres, nous ne voudrions point abuser. Mais il est nécessaire de relever trois points et de marquer trois étapes. En 1801, dans une filature du Nord, d'après le rapport du préfet Dieudonné, les ouvriers se divisaient en deux classes : la première travaillait aux pièces. C'étaient des hommes faits, intelligents et laborieux, pouvant gagner par jour de 1 fr. 50 à 2 fr. 50 et même 3 francs; quelquefois des enfants de douze à seize ans, gagnant de 0 fr. 90 à 1 fr. 10. Dans la seconde catégorie figuraient des hommes, des femmes et des enfants, moins capables, travaillant à la journée; les salaires sont alors pour les hommes de 1 fr. 10 à 1 fr. 30, pour les enfants, de l'un et l'autre sexe, très souvent au-dessous de douze ans, de 0 fr. 30 à 0 fr. 75 (1).

(1) Rapport de M. Dieudonné. Voyez le livre de M. Jules Houdoy, p. 22.

Digitized by Google

En 1835, le Conseil de prud'hommes de Lille fournissait à M. Villermé des renseignements d'où il résulte que, dans les filatures de coton de la région du Nord, les hommes gagnaient de 2 fr. 50 à 3 francs; les femmes, première classe, de 1 franc à 1 fr. 75, deuxième classe, de 0 fr. 75 à 1 fr. 25; les enfants, de 0 fr. 50 à 0 fr. 60. Dans la région de l'Est (fabrique de Mulhouse), les salaires étaient, en cette même année 1835, pour les fileurs et fileuses proprement dits, de 2 francs à 3 francs; pour les rattacheurs (enfants des deux sexes), de 0 fr. 50 à 1 franc; pour les bobineurs, de 0 fr. 35; pour les débourreurs, de 1 fr. 50 à 1 fr. 75; pour les ouvriers employés au battage, de 1 fr. 25; pour les soigneuses de cardes, les dévideuses et femmes à la journée, de 0 fr. 75 à 1 fr. 10; pour les manœuvres et journaliers, aux environs d'un franc.

Au tissage mécanique, les pareurs gagnaient de 2 fr. 50 à 3 francs; les tisserands des deux sexes, de 1 fr. 50 à 1 fr. 75, contre 1 fr. 50 ou 2 fr. 50 aux tisserands du tissage à la main; les enfants et les femmes employés aux préparations du fil touchaient de 0 fr. 50 à 0 fr. 70, les contremaîtres, les ourdisseuses et les teinturiers, 2 francs. Non loin de là, à Sainte-Marie-aux-Mines, les gains ordinaires étaient : pour les tisserands, communément de 8 à 10 francs, 10 francs et quelques centimes par semaine, et, terme moyen, de 9 francs. Au-dessous de 7 et au-dessus de 12 francs, ce sont des exceptions. Mais, sur ces salaires, le dévidage ou bobinage de la trame était partout aux frais du tisserand, du moins du tisserand à domicile; ce qui les réduisait de quarante sous par semaine. Une dévideuse de trame, payée par les tisserands, recevait de 4 francs à 4 fr. 50, et une dévideuse de chaîne, payée par les fabricants, de 4 à 6 francs, également par semaine. Un enfant avait depuis trente sous jusqu'à 3 francs par semaine, quelquefois 4 francs, suivant son âge, sa force et

Digitized by Google

la nature de l'ouvrage qu'on lui confiait (1). Louis Reybaud, reprenant, vingt ans plus tard (1859), pour l'Académie des sciences morales et politiques, l'enquête du docteur Villermé, estimait que le salaire des fileurs, qui, suivant lui, aurait été, en 1840, de 1 fr. 75, 1 fr. 80, et, pour les meilleurs ouvriers, de 2 fr. 25, était, en 1860, pour les bons fileurs, de 3 fr. 50 à 4 francs, et, par exception, 5 francs. En parcourant l'ouvrage de Louis Reybaud, j'ai noté, pour Lille et Roubaix, les prix de : 3 fr. 50 à 4 francs par jour (fileur d'élite), 3 francs (fileur ordinaire) ; 1 fr. 50 à 1 fr. 75 (tissage dans les campagnes), 2 francs à 2 fr. 25 (tissage dans les faubourgs des villes) ; 1 fr. 25 à 1 fr. 50 (femmes), 0 fr. 40 à 0 fr. 75 (enfants) ; soit des salaires annuels, pour les hommes, de 600 à 1.200 francs ; pour les femmes, de 375 à 450 francs, et pour les enfants, de 120 à 225 francs. Dans la région de l'Est, un bon tisseur, gagnant, en 1836, suivant Villermé, 1 fr. 50 par jour, aurait, en 1859, gagné, suivant Louis Reybaud, 2 francs ou 2 fr. 25 : la moyenne des ouvriers « formés » recevait 1 fr. 75. Mais, dans la même région, le salaire variait sensiblement d'un lieu à un autre, non seulement de la ville à la campagne, mais de la montagne à la plaine. Le même fileur mécanique et le même tisserand qui, à Saulxure, gagnaient respectivement 2 fr. 50 et 1 fr. 80, gagnaient, à Mulhouse, 3 fr. 50 et 2 fr. 25 ; mais le prix de la vie variait en proportion, et tandis qu'à Saulxure on pouvait vivre pour 0 fr. 30 ou 0 fr. 35 par jour, il fallait mettre, à Mulhouse, 0 fr. 65 ou 0 fr. 70. En Normandie, à la même date (1860), un bon fileur reçoit de 4 francs à 4 fr. 50 par jour ; une femme ou une jeune fille, dans les tissages, de 1 fr. 65 à 2 fr. 75. Autour de Rouen et

(1) *Tableau de l'état physique et moral des ouvriers* employés dans les manufactures de coton, de laine et de soie, ouvrage entrepris par ordre et sous les auspices de l'Académie des sciences morales et politiques, par M. Villermé. Paris, 1840, t. Ier, p. 39, 65, 93, etc.

Digitized by Google

dans le pays de Caux, l'industrie est encore, à cette date, disséminée entre 601 fabricants, qui emploient 110.000 ouvriers ruraux : c'est le tissage à bras ; un ourdisseur y gagne de 2 francs à 2 fr. 50 ; une bobineuse (ou un bobineur, enfant ou vieillard) de 0 fr. 25 à 0 fr. 30 ; un tisserand, de 0 fr. 90 à 0 fr. 95. Le tissage mécanique occupe, pour sa part, 82.000 ouvriers ; les femmes et les jeunes filles y gagnent, par jour, de 1 fr. 25 à 2 fr. 50. En somme, les salaires sont ou assez bas dans le tissage mécanique ou très bas dans le tissage à bras ; la seule explication possible des prix qui ne dépassent guère une moyenne de 0 fr. 75 est que ce sont, pour beaucoup, des salaires d'appoint. Il y a, par compensation, de hauts salaires, qui sont, dans la filature, de 3 fr. 70 pour les fileurs, et, dans le tissage, de 3 fr. 50 pour les pareurs.

Mais c'étaient là, en 1860, les sommités de la main-d'œuvre du coton, que l'on citait quand on voulait faire voir la profession en beau. Pour le commun, c'est-à-dire pour la masse, pour la très grande majorité des ouvriers, on peut tenir que la moyenne générale était : hommes, 2 francs ; femmes, 1 fr. 50 ; enfants, 0 fr. 75. A trois cents jours de travail par an, c'eût été un salaire annuel de 600 francs, 450 francs, 225 francs ; mais il y a lieu de déduire pour chômages, arrêts, etc., une cinquantaine de francs ; restaient donc : aux hommes, 550 francs ; 400 francs aux femmes, et 175 francs aux enfants. Rappelons d'un mot qu'on nous donne maintenant comme assurés des salaires annuels de 975 à 1.050 francs par an pour les hommes (usine A) ; que les fileurs gagnent de 6 fr. 50 à 7 fr. 40 par jour (usine B, région du Nord), de 5 francs à 5 fr. 25 (usine C, région des Vosges), au lieu des 3 fr. 70 auxquels parvenaient difficilement, voilà quarante-cinq ans, les plus habiles de la profession. Comparés aux salaires d'autres industries, les salaires de l'industrie textile (filature

Digitized by Google

et tissage du coton) ne sont sans doute pas de hauts salaires, mais comparés à eux-mêmes, aux mêmes lieux, à différentes époques, par périodes et comme par tranches de tiers ou de quart de siècle, ils ont certainement et très sensiblement haussé, plus et plus vite que ne haussait le prix de la vie, ce qui laisse au total un accroissement de bien-être pour quelques-uns, pour tous une diminution de gêne ou de souffrance.

Ce n'est pas d'ailleurs l'unique amélioration que l'on puisse et l'on doive constater. D'autres, qui ne sont pas moins appréciables, ont découlé de la réduction du temps de travail ; de la protection légalement accordée aux enfants ; des perfectionnements de la mécanique en général, et, en particulier, de la mécanique des métiers ; de la préoccupation plus grande de la sécurité et de l'hygiène. On ne connaît plus les journées de quinze et seize heures dont parlait Villermé, les journées de douze ou treize heures dont parlait Louis Reybaud. On ne voit plus (et il faut dire que personne ne souffrirait plus qu'on le vît) l'ouvrier de huit ans que connut Jules Simon, l'ouvrier de six ans, ou même de *quatre ans et demi*, que connut Villermé. On ne travaille plus dans les caves de Lille, et, chaque jour, l'air, la lumière, pénètrent à flots dans les ateliers. La machine est de moins en moins traîtresse, de plus en plus sûre, de plus en plus soumise. Le mieux n'est donc pas douteux : et si ce n'est pas encore tout à fait le bien, comme les patrons sont les premiers à le reconnaître, c'est du moins de quoi l'attendre, dans la paix, et n'en point désespérer.

Digitized by Google

III. — *LA LAINE ET LA SOIE*

Parlant de l'industrie textile en général, j'ai déjà indiqué sommairement (1) les différentes opérations, et par conséquent les différentes espèces d'usines, — car il y en a presque autant que d'opérations mêmes, — auxquelles donnent naissance le travail de la laine et le travail de la soie. Au nombre de près de cent pour les quatre matières principales qui alimentent la filature et le tissage : lin, coton, laine et soie, pour les deux dernières seulement, la laine et la soie, elles sont très nombreuses encore, une vingtaine d'un côté, une douzaine de l'autre, sans compter les établissements, auxiliaires ou accessoires, de la teinture, apprêt et impression.

Elles sont d'ailleurs entre elles d'une importance fort inégale : c'est ainsi que, pour la laine, tandis que les « fabriques de draperie, frisage et épluchage de drap » occupent en France 30,200 ouvriers, les « cardages, peignages et filatures de laine » 31,000, les « fabriques de nouveautés, laine, drap » 36,300, les « tissages de laine, fabriques de lainage » 48,500, en revanche, les « dégraissage, épaillage et lavage de laines » n'en emploient que 800; les « battage, effilochage, affinage » que 700; la « foulerie d'étoffes et de bas » que 300. Pour la soie, les « dévidage, cannetage, pliage » occupent 100,000 personnes, la « filature » 14,400, le « moulinage » 18,100, le « tissage » (avec la fabrication des couvertures de soie, de filoselle, de satin) 75,100; mais la « peignerie ou carderie de bourre de soie » n'en occupe que 1,100; la « fabrique de soie à bluter » que 600; le « tirage, le polissage » que 200.

(1) Voyez plus haut, p. 377, *la Filature et le tissage.*

Digitized by Google

Au total, 200,000 personnes pour la laine, 136,000 pour la soie, plus d'un tiers des 900,000 ouvriers et ouvrières qui vivent de l'industrie textile et qui représentent 14,17 pour 100 de la population industrielle active; groupe si considérable qu'il n'est primé que par celui que les statistiques officielles désignent sous le nom de « travail des étoffes, vêtement », et qui représente, lui, 20,47 pour 100 de cette population : quand bien même l'art de la laine et de la soie, Roubaix, Sedan, Reims, Elbeuf et Lyon n'auraient pas porté aussi loin ni aussi haut le renom de la fabrique française, quand bien même tant d'honneur ne s'y attacherait pas, il s'y attacherait tant d'intérêt qu'à ces études sur le travail dans la grande industrie, quoiqu'elles ne puissent tout embrasser, il manquerait sûrement quelque chose, si l'ouvrier de la laine et l'ouvrier de la soie en demeuraient tout à fait absents.

I

Cependant l'ouvrier de la laine n'y paraîtra, pour l'instant, que d'assez loin, ou n'y passera qu'assez vite. En effet, je ne voudrais pas prendre toujours mes exemples dans le même milieu, ni peindre toujours le même pays, de crainte de n'avoir, en des occupations diverses, qu'un seul homme que la même race, en dépit de ce qu'il fait, a fait incorrigiblement ce qu'il est. Or, pour la laine comme pour le lin et pour le coton, le Nord affirme sa suprématie, en la poussant parfois presque jusqu'au monopole. Sur 100 personnes employées aux mêmes travaux dans la France entière, ses « tissages de laine et fabriques de lainage » en fournissent 47; ses « cardages, peignages et filatures » 51; ses fabriques de nouveautés, laine, drap, 99; outre les 87 pour 100 qu'occu-

Digitized by Google

pent ses peignages qui ne sont que des peignages, sans cardage ni filature, et les 89 pour 100 qu'occupent ses fabriques spéciales de tissus d'ameublement. A côté de lui, et le plus souvent au-dessous, se retrouvent les deux autres grandes régions textiles, l'Est et la Normandie, avec quelques coins du Midi, le Tarn ou l'Hérault, pour quelques articles. Mais le Nord, ou l'Est, ou même la Normandie, c'est précisément là que nous sommes allés chercher les sujets de nos monographies d'usines pour le lin et pour le coton ; la laine n'y ajouterait rien de bien *autre,* ni par suite rien de bien neuf : ce qui nous inquiète ici, les conditions, la durée, la peine et le prix du travail sont à peu près les mêmes dans les mêmes contrées, à égalité de circonstances locales ou économiques, pour toutes les branches de l'industrie textile, quelle que soit la matière travaillée, lin, coton ou laine ; le tisseur de laine et le tisseur de coton de Roubaix ou de Tourcoing se ressemblent comme des frères, et comme un frère aussi leur ressemble le tisseur de lin d'Armentières : ils pourraient au besoin passer d'un métier à l'autre, il n'y aurait dans leur vie qu'un très petit changement. Le temps de travail est le même, fixé par la loi pour les ateliers mixtes.

Au-dessus de soixante-cinq ans, il reste 4,14 ouvriers et 1,90 ouvrières sur 100 dans l'industrie linière, et, dans l'industrie lainière, il reste 4,39 ouvriers et 2,15 ouvrières (1) : la peine, ou du moins l'*usure* professionnelle, est donc sensiblement pareille, et plutôt un peu moindre pour la laine que pour le lin. Quant aux salaires, on relève (en s'en tenant toujours au département du Nord) des moyennes de 2 fr. 25, 3 fr. 75, 3 fr. 95, 3 fr. 15, 2 fr. 90 pour les filatures de laine; 3 fr. 50, 2 fr. 75, 2 fr. 60, 4 fr. 50 pour les tissages, 2 fr. 85 pour les fabriques de draps, molletons et couvertures, selon

(1) *Recensement des industries et professions,* t. IV. *Résultats généraux,* p. XCIII.

Digitized by Google

qu'il s'agit d'établissements occupant de 500 à 999 personnes, ou de 100 à 499, ou de 25 à 99, ou de 1 à 24 seulement, mais sans qu'il y ait lieu, semble-t-il, d'en tirer une conclusion certaine, ni, à plus forte raison, de prétendre en déduire une règle générale. Le salaire moyen par dix heures des ouvrières, pour la filature du coton, serait de 1 fr. 90 à 2 fr. 50 dans les établissements occupant de 500 à 999 personnes; de 1 fr. 60 à 2 fr. 05 dans les établissements en occupant de 100 à 499; pour la filature de la laine, il serait de 1 fr. 75 (établissements de 500 à 999 ouvriers et ouvrières); de 1 fr. 45 à 1 fr. 55 (établissements de 100 à 499); de 1 fr. 85 à 2 fr. 10 (établissements de 25 à 99 personnes).

Il en est du tissage comme de la filature, à un degré plus frappant encore. Du coton à la laine, les salaires coïncident exactement : tissages de coton, département du Nord, établissements qui occupent de 100 à 499 personnes, salaire moyen des ouvrières par dix heures : 2 fr. 05; tissages de laine, même département, établissements analogues, salaire moyen: 2 fr. 05 (2 fr. 30 dans les établissements occupant de 500 à 999 ouvriers et ouvrières, 2 fr. 45 dans les établissements en occupant de 25 à 99 : là, non plus, point de règle générale à tirer du plus ou moins grand nombre d'ouvriers employés). Et voici maintenant les salaires par catégories (mais géographiquement mêlés, pris au hasard un peu partout, tels que les donne l'Office du travail) : industrie lainière, épisseuses (Charente), 3 fr. 80; doubleuses (Seine-et-Oise), 2 francs; rentrayeuses (Marne), 2 fr. 20; bobineuses, 0 fr. 85; les ouvrières, sans désignation plus particulière, des Deux-Sèvres gagneraient ainsi 340 francs par an; les rentrayeuses du Nord, 780 francs, soit, à 300 jours de travail, chômage annulé, 2 fr. 60 par jour; les brodeuses des Hautes-Pyrénées se feraient 400 francs, et les tisserandes des Deux-Sèvres 560 francs. D'autres tisserands ou tisserandes (Lozère) ne

Digitized by Google

gagneraient qu'un salaire quotidien de 0 fr. 50 ; mais il s'agit évidemment de tisserands à domicile, qui tissent pour remplir les heures que le travail des champs laisse vides. Plus heureux, le tisserand de Lot-et-Garonne gagnerait 1 franc ; le bobineur de la Marne 1 fr. 55 par jour; des tisserands de l'Allier et des Deux-Sèvres, respectivement 1,000 et 700 fr. par an. Dans les fabriques de draps, les salaires seraient : Ardennes, tisseurs, 600 francs par an; Isère, tisseurs, 1,060 francs, épinceteuses et autres, 550 francs; Lozère, fileurs, 2 fr. 75 par jour, 780 francs par an; canneteuses 1 fr. par jour, 310 francs par an; tisserands, de 1 fr. 75 à 2 francs par jour, de 540 à 620 francs par an; tisseurs 2 francs par jour; Tarn, épailleuses, 0 fr. 80; Ariège, tisserands, 2 fr. 50, énoueuses, 1 fr. 50 ; Tarn-et-Garonne, tisserands ou tisserandes, 200 francs par an.

Mais je transcris simplement, à titre d'indication, sans les expliquer, ces chiffres qui ne se rapportent pas tous à « la grande industrie, » et qui ne me viennent pas d'une enquête personnelle (1). Peut-être suffiront-ils à une comparaison à laquelle je ne demande au surplus que de justifier le demi-silence que m'impose, à mon vif regret, sur l'industrie de la laine, la nécessité d'en finir, et, pour en finir, d'abréger, et, pour abréger, de passer. Mais si, pourtant, ils ne suffisaient pas, on voudrait bien alors se souvenir que cette industrie, dans ses parties essentielles, n'a en quelque sorte pas bougé, ou, si c'est trop dire, parce qu'enfin elle n'est pas plus que les autres restée inaccessible au progrès, du moins elle n'a subi ni transformations ni modifications profondes depuis les observations qu'on ont faites et les descriptions qu'en ont données les Andrew Ure, les Villermé, les Audiganne. L'art de la laine aussi est un art ancien, de longtemps si rapproché

(1) *Salaires et durée du travail dans l'industrie française*, t. IV. *Résultats généraux*, p. 174-175 et 212.

Digitized by Google

de son point de perfection que le seul perfectionnement possible touchait non sa technique, mais la mécanique du métier; ce perfectionnement réalisé, la conséquence ou le résultat en a été, d'une part, pour le fabricant, l'accroissement de la production, d'autre part, et surtout, pour l'ouvrier, la diminution de la peine. Les opérations sont aujourd'hui ce qu'elles étaient il y a un demi-siècle, et, en lisant soit le chapitre de la *Philosophie des manufactures* qui a pour titre : *Nature et opérations d'une manufacture de laine,* soit la section du *Tableau de l'état physique et moral des ouvriers* qui traite *des ouvriers de l'industrie lainière* (1), je revois atelier par atelier, sinon machine par machine, l'usine d'Elbeuf, un peu traditionnelle et familiale, il est vrai, que l'on me fit visiter voilà quatre ou cinq ans. Mais l'opérateur, lui, qui est l'homme que nous cherchons, l'ouvrier, n'est plus ce qu'il était, il n'est plus comme il était : il est mieux.

Je n'ai pas constaté là, et nulle part on ne constaterait plus les mauvais traitements que, suivant Andrew Ure, le *boudineur,* dans les *factories*, exerçait couramment sur ses *appiéceurs*. « Il est d'usage que le *boudineur* soit pourvu d'une longe de cuir; et si ses jeunes apprentis laissent manquer les bouts, ou s'ils font un trop grand nombre de cardées interrompues, il fait venir les délinquants à la porte du chariot et les frappe de sa longe. La sévérité du châtiment dépend nécessairement plus du caractère de l'homme que des règlements de la *factorie*. Quelquefois il corrige les enfants avec le grand rouleau, qu'il peut facilement enlever de dessus le métier, ce qui per-

(1) *Philosophie des manufactures ou Économie industrielle de la fabrication du coton, de la laine, du lin et de la soie,* avec la description des diverses machines employées dans les ateliers anglais, par Andrew Ure, D. M., membre de la Société royale, etc., traduit sous les yeux de l'auteur, 2 vol. in-16. Paris, L. Mathias (Augustin), 1836. — *Tableau de l'état physique et moral des ouvriers employés dans les manufactures de coton, de laine et de soie,* ouvrage entrepris par ordre et sous les auspices de l'Académie des sciences morales et politiques par M. Villermé, membre de cette académie, 2 vol. in-8°. J. Renouard, 1840.

Digitized by Google

met de les atteindre de l'autre côté du métier. » C'était peut-être sa faute à lui et non celle des enfants, mais, comme il était payé aux pièces, il voulait rattraper par eux le temps perdu par lui-même au cabaret, et, ne le pouvant point, il se payait sur eux. Et sans doute, mérité ou immérité, ce châtiment n'était pas réglementaire, mais, dans bien des usines, il était toléré, admis ou subi en forme d'usage et en force d'habitude. « On préfère les enfants comme appiéceurs, non seulement à cause du bas prix de leur travail et de la souplesse de leurs muscles, mais aussi pour leur taille, car ils peuvent travailler sans être gênés à la table inclinée, qui doit être basse pour la facilité du boudineur, ce qui ne pourrait se faire par des personnes d'une taille plus élevée, à moins qu'elles ne fussent courbées péniblement, et dans une position nuisible à leur santé. » Par-ci par-là un patron s'indigne et s'insurge : ainsi M. Gamble, « un des hommes les plus humains qui aient jamais existé, dit Ure : il ne veut pas permettre que les ouvriers touchent les enfants, sous quelque prétexte que ce soit; et, quand ils ne veulent pas travailler, il les renvoie. » Mais le même auteur s'empresse d'ajouter : « Malheureusement, comme il est si important pour les pauvres parents de suppléer au déficit de leur chétif revenu par les gages de leurs enfants, ils ne sont que trop enclins à fermer les yeux sur les mauvais traitements que leur font souffrir les boudineurs, et à étouffer les justes plaintes de leurs pauvres enfants. On s'accorde à dire que ces ouvriers sont des êtres sauvages et intraitables, qui demandent des contremaîtres d'un caractère dur pour les gouverner; les appiéceurs sont souvent leurs propres enfants ou leurs pupilles (1). »

N'oublions pas qu'Andrew Ure parlait en ces termes des *factories*, des fabriques anglaises, et que ces choses, nous ne

(1) Andrew Ure, *Philosophie des manufactures*, t. I, p. 266-268.

Digitized by Google

savons pas si on les a jamais connues en France, mais en tout cas on ne les y souffrirait plus. De même y souffrirait-on à peine que des enfants, filles ou garçons, fussent employés à une besogne semblable à celle du *preeming* ou nettoyage des chardons naturels, avec obligation de porter les châssis à la sècherie et de les en rapporter, travail très fatigant et qui exposait à de brusques changements de température; ou encore qu'ils fussent mis, ainsi qu'ils l'étaient jadis, aux *laineuses* ou aux *tondeuses* (1). Sans doute le *triage*, qui « se fait sur des claies en bois, et consiste à dérouler chaque toison, puis à en extraire les plus grosses ordures, les mèches feutrées qu'elle peut contenir, en la déchirant avec les mains et en séparant les diverses qualités de la laine »; le *dessuintage* ou le *dégraissage* « avec de l'urine en putréfaction ou bien avec un alcali dissous dans l'eau chaude »; la teinture et le lavage en pleine humidité, « les jambes et les cuisses dans l'eau »; le *battage*, au prix d'un « effort musculaire considérable » et « parfois, pour les laines déjà teintes et celles qui viennent des peaux mortes, lorsqu'elles n'ont pas été lavées ou qu'elles l'ont été mal », au milieu d'« une poussière qui occasionne aux ouvriers de la toux, de l'étouffement, et peut forcer d'interrompre le travail ou même de l'abandonner »; le *foulage* et le *lainage*, toujours sous l'eau qui ruisselle; toutes ces opérations d'une manufacture de laine avaient, quelques-unes peuvent avoir encore, malgré les perfectionnements mécaniques ou chimiques introduits abondamment de 1810 à 1840, et non moins abondamment depuis lors, de quoi offenser les nerfs ou les poumons des délicats.

Villermé le ressentait vivement en rédigeant ses notes : « Les ouvriers sont debout; toute leur personne, surtout leurs mains, est d'une saleté repoussante et répand autour d'eux

(1) Andrew Ure, *Philosophie des manufactures*, t. I, p. 302.

Digitized by Google

l'odeur des laines *surges* ou conservées en suint, c'est-à-dire sans avoir été lavées ni dégraissées (1). » Même aujourd'hui, le pavé d'une fabrique de draps ne présente guère l'aspect d'un parquet ciré; il ne reluit pas; astiqué et frotté comme le pont d'un navire de guerre : à chaque pas, il faut enjamber un ruisseau savonneux, huileux, jaunâtre ou noirâtre. Mais sont-ce là des conditions de travail réellement et directement anti-hygiéniques? Andrew Ure, qui était médecin comme le docteur Villermé, ne le pensait pas et déclarait même le contraire. « Les fileurs de fil de laine, écrivait-il, prétendent, non sans raison, que l'opération du boudinage, dans leurs fabriques, n'offre aucun inconvénient pour la santé. Quoique l'extérieur malpropre des ouvriers à leurs métiers, et les miasmes de l'huile animale qui frappent l'odorat dans quelques fabriques laissent d'abord une impression bien différente dans l'esprit d'un étranger, ni les hommes ni le peu d'enfants qu'on y emploie ne souffrent de ce genre d'occupation. » Mais voici plus fort : « *et plusieurs, au contraire, s'en trouvent bien* (2). » A ne rien exagérer, disons qu'ils ne s'en trouvent pas mal, et que les statistiques le prouvent, par la proportion, déjà citée, de 439 ouvriers et de 215 ouvrières pour 100 au-dessus de soixante-cinq ans, qui dépasse légèrement celle des ouvriers et ouvrières du lin, notablement celle des ouvriers et ouvrières du coton et de la soie (3).

Pareillement, qu'ils se trouvent mieux maintenant qu'il y a un demi-siècle, non seulement par la diminution de la peine, due aux progrès de la chimie et de la mécanique, mais aussi par l'augmentation du salaire, les chiffres de Vil-

(1) Villermé, *État physique et moral des ouvriers*, t. I, p. 200.
(2) Andrew Ure, *Philosophie des manufactures*. t. I, p. 274.
(3) Coton : ouvriers au-dessus de 65 ans, 2,97 pour 100; ouvrières : 1,89.
Soie : — — — 3,27 — — 1,72.
(*Résultats statistiques du recensement des industries et professions*, t. IV. *Résultats généraux*, p. xciii.)

Digitized by Google

lermé et ceux de l'Office du travail en témoignent. Villermé avait étudié Elbeuf, Louviers, Reims, Rethel, Sedan, Amiens, Lodève, Bédarieux et Carcassonne, le Nord et le Midi. Pour la région normande, autour de Rouen, à Darnétal, il attribue comme salaire moyen, dans les tissages ou les filatures : aux hommes, de 1 fr. 80 à 2 francs; aux femmes, de 1 franc à 1 fr. 10; aux enfants de 0 fr. 50 à 0 fr. 75 par jour (1); et l'on peut, sur ses renseignements, dresser des salaires réels, selon les catégories ou spécialités, le tableau ci-après :

	Darnétal.	Elbeuf (1837).
	fr. c. fr. c.	fr. c. fr. c.
HOMMES		
Fileurs	2,80	3 » à 3,67
Tondeurs de draps	2,75	2 » à 2,25
Laineurs	2 »	2 » à 2,35
Manœuvres ou journaliers	1,75 à 2 »	2 »
Tisserands travaillant chez eux (2)	1,67 à 2 »	2,25
Boudineurs dans les filatures	1,67	
FEMMES		
Soigneuses ou veilleuses de cardes	1,10	
Rentrayeuses et couturières	1 »	1,25
Fileuses qui n'ont pas de rattacheurs	1 »	
Boudineuses	0,90 à 1 »	
Femmes à la journée	0,90 à 1 »	1 »
ENFANTS		
Rattacheurs aidant les fileurs	0,75 à 1 »	0,67
Boudineurs	0,60 à 0,75	
Rattacheurs des carderies	0,40 à 0,60	

(1) A Elbeuf (1834 et 1835), aux ouvriers les plus habiles, hommes, de 3 à 4 francs; aux ouvriers ordinaires, hommes, de 1 fr. 75 à 2 francs; femmes, de 1 franc à 1 fr. 25; enfants, de 0 fr. 75 à 1 franc; aux ouvriers les moins habiles, hommes, 1 fr. 50; femmes, 0 fr. 75; enfants, 0 fr. 45; à Louviers (1833), mêmes moyennes, sauf pour les enfants depuis l'âge de dix ans jusqu'à celui de dix-sept ans, qui ont gagné de 0 fr. 55 à 0 fr. 90.

(2) Mais travaillant *exclusivement* et toute la journée à leur métier sans aucun travail agricole.

Digitized by Google

Pour plus de clarté ou plus d'évidence, et afin de ne pas nous égarer en de longues et tortueuses colonnes de francs et de centimes, si nous ne retenons que les catégories d'ouvriers et d'ouvrières mentionnées sous le même nom par le docteur Villermé en 1840 et par l'Office du travail en 1897, nous trouvons que les rentrayeuses (et justement dans la Marne), qui touchent à présent 2 fr. 20, touchaient, à Reims, en 1836, 1 fr. 20 ou 1 fr. 25; que les épinceteuses, qui gagnaient (Reims, 1836) 1 fr. 20 par jour, ou 360 francs par an, gagnent (Isère, 1897) 550 francs par an, ou un peu plus de 1 fr. 80 par jour (1). Quant aux fileurs, le prix n'aurait que très peu, ou même n'aurait pas du tout changé : 2 fr. 75 (Lozère, 1897); de 2 fr. 50 à 3 francs (Reims, 1836); de 2 fr. 80 à 2 fr. 80, pour le gros, de 1 fr. 75 à 2 fr. 70 pour le fin (Sedan, 1836); les bobineuses gagneraient, dans la Marne, 0 fr. 85 par jour; à Sedan, en 1836, elles gagnaient de 0 fr. 50 à 0 fr. 75. Ainsi de toutes les spécialités, dans la filature et le tissage de la laine : il y a partout ou presque partout amélioration, premièrement par augmentation de salaire, mais cette augmentation est néanmoins relativement faible, et les salaires dans l'industrie lainière, comme dans l'industrie textile en général, sont des salaires relativement et même absolument bas.

Amélioration encore par la réduction du temps de travail : plus de longues journées de douze, treize, quatorze et quinze heures, telles qu'Andrew Ure et Villermé en connurent. Plus d'enfants employés à une tâche si manifestement au-dessus de leurs forces qu'il fallait, pour faire cesser cet abus, prendre des arrêtés municipaux (2); à dire le vrai, plus de tâches

(1) Pour les tisserands, la comparaison n'est pas possible, l'Office du travail ayant omis de dire de quel tisserand, à domicile ou en usine, professionnel ou occasionnel, il est question à la page 212 de *Salaires et durée du travail dans l'industrie française*.

(2) « Je ne puis taire ici une cause particulière de ruine pour la santé des

Digitized by Google

au-dessus des forces de l'homme, enfant ou adulte; la force substituée à ses forces, une force tirée non de lui-même, mais du dehors, dont il use sans qu'elle l'use, et, — c'est le grand bienfait de la science appliquée à l'industrie, — qu'il n'a plus à produire, qu'il n'a qu'à conduire. A cet égard, l'industrie textile ne le cède en rien aux autres industries, et il en est du travail de la laine comme du travail du lin ou du coton, du travail de la soie comme du travail de la laine.

II

La Flandre, la Lorraine et la Normandie sont les trois provinces privilégiées du coton, de la laine et du lin : Lyon est la ville de la soie. La soie règne à Lyon, ou Lyon règne sur la soie. Par « régner » il faut entendre : exercer un empire qui n'est guère moins qu'universel, et par Lyon, non seulement Lyon, mais tout le pays de Lyon, assez loin vers le Sud, le Sud-Est et le Sud-Ouest; les uns disent six, les autres huit, et d'autres encore treize départements : Rhône, Isère, Loire, Savoie, Ardèche, Drôme, Ain, Haute-Savoie, Haute-Loire, Saône-et-Loire, Vaucluse, Gard, Puy-de-Dôme (1). Ce vaste

jeunes ouvriers dans les petites filatures qui manquent d'un moteur général. Cette cause, sur laquelle l'attention de la mairie d'Amiens a été appelée deux fois, à ma connaissance, par le conseil des prud'hommes de la ville, consiste à faire mettre en mouvement, par des enfants, les machines à filer ou à carder, au moyen d'une manivelle à laquelle on fait décrire, avec la main, un cercle dont le point supérieur passe à cinq pieds des planchers, et à exiger ainsi de ces enfants plus qu'il ne convient à leur faiblesse et à leur taille. » VILLERMÉ, *État des ouvriers*, I, 310. Voyez p. 311, le texte de l'arrêté du maire d'Amiens, en date du 21 août 1821. Nouvelles plaintes en 1834.

(1) Exposition universelle de 1889 à Paris. *La Fabrique lyonnaise de soieries et l'industrie de la soie en France*, 1789-1889. Imprimé par ordre de la Chambre de commerce de Lyon, 1 vol. in-4°; Lyon, imprimerie Pitrat aîné, 1889, p. 23. Cet ouvrage, non signé, est, si je ne me trompe, de M. Morand, le très distingué secrétaire de la Chambre de commerce.

Digitized by Google

territoire, le cinquième ou le sixième de la France, relève en fief de la fabrique lyonnaise, soit pour la production, soit pour la filature, soit pour le tissage, soit pour l'apprêt ou la teinture de la soie. Un même établissement fait l'une ou l'autre de ces opérations, rarement deux, jamais toutes à la fois.

C'est une opinion commune à Lyon, et comme un sujet de fierté, que l'organisation du travail n'y ressemble pas à ce qu'elle est ailleurs et « déconcerte les étrangers curieux d'étudier notre industrie si insaisissable dans ses contrastes et son originalité (1) ». Au seuil de la fabrique lyonnaise, si vous en croyez les regards et les sourires de bienveillante, mais sceptique indulgence qui vous accueillent, vous êtes au seuil du mystère. Isis ne se dévoile qu'aux habitants de la Croix-Rousse. Quant à l'organisation elle-même du travail, autant qu'un « étranger curieux » peut en juger, l'originalité de cette industrie réside principalement en ce que le fabricant ne fabrique pas. Il ne produit pas la soie, il l'achète ; il ne la file pas, il la reçoit toute filée ; il ne la teint pas, il la fait teindre ; il ne la tisse pas, il la fait tisser ; jadis, avant le métier mécanique, par des ouvriers travaillant chez eux, avec quelques compagnons ; et maintenant, depuis que le métier mécanique l'emporte, — on en comptait déjà, en 1888, plus de 20,000 dans les treize départements de la région lyonnaise, — en usine, par des entrepreneurs, qui ne sont pour la plupart, comme l'étaient les vieux canuts, mais *en grand*, que des chefs d'atelier à façon. En somme, le métier n'appartient pas à qui appartient le fil, ni le tissu à qui appartient le métier : le « fabricant » fournit la matière, on lui rend la marchandise (2).

(1) *La Fabrique lyonnaise*, p. 25.

(2) « Des 188 établissements de tissage mécanique de la soie recensés dans notre région sur le rôle des patentes de 1888, 34 seulement appartiennent en propre aux fabricants lyonnais, les 154 autres ont été créés par des entrepreneurs de travail à façon. » *La Fabrique lyonnaise*, p. 25.

Digitized by Google

Mais cela, c'est connu. C'est une forme antique, et périmée autre part, de l'organisation du travail. C'était l'organisation du travail, précisément dans l'industrie textile, avant l'industrie concentrée, avant le moteur général, avant l'introduction de la vapeur, du temps de l'industrie sporadique, dispersée, à domicile ; avant l'usine, du temps de l'atelier de famille. Des faubourgs et de la campagne, les tisserands venaient ainsi chez le maître chercher le fil, la laine ou le coton, et, la façon achevée, ils rapportaient l'ouvrage. Plus tard, on adapta, on plia cet usage au régime de la fabrique. Villermé l'a remarqué pour Reims et pour Sedan : « Dans les campagnes, où il n'y a que des peigneurs de laine, des tisserands et des dévideuses de trames, tous les ouvriers travaillent chez eux; mais dans la ville tous les autres sont employés chez des fabricants ou bien chez des entrepreneurs. *Je dis chez des entrepreneurs;* car celui qui achète des laines et en fait fabriquer des étoffes ne fait pas toujours laver, teindre, filer dans ses ateliers, ni même donner chez lui aux étoffes que les tisseurs lui rapportent toutes les façons ou tous les apprêts qu'elles doivent recevoir avant d'être livrées au commerce; il a recours à des entrepreneurs particuliers pour chacune de ces opérations (1). »

L'originalité de l'industrie lyonnaise, en ce point, est donc d'avoir conservé, sous le régime de l'industrie concentrée, les procédés de l'industrie dispersée, dans l'usine les coutumes du petit atelier. Mais elle est trop hautement et hardiment intelligente, trop novatrice et initiatrice quand il le faut, pour l'avoir fait sans de bonnes raisons. « Les fabricants lyonnais, habitués de longue date à s'affranchir du souci d'un matériel industriel, trouvent dans cette constitution originale qui survit aux petits ateliers les avantages de la

(1) Villermé, *État physique et moral des ouvriers*, I, 220.

Digitized by Google

grande manufacture et en même temps une liberté d'allures précieuse pour une industrie dépendante de tous les caprices de la mode (1). » Et en même temps, devrait-on sans doute ajouter encore, elle y trouve un moyen de maintenir la tradition, dans une industrie qui est un art et qui, du moins pour le beau, depuis le quinzième et le seizième siècle, depuis la Renaissance italienne, a beaucoup plus à imiter qu'à inventer. Quoi qu'il en soit, originale ou non, et peut-être un peu moins que le patriotisme local ne l'imagine, telle est l'organisation du travail dans la région lyonnaise : transition ou transaction entre autrefois et aujourd'hui, entre le système de la petite et le système de la grande industrie.

« L'étranger curieux » qui, de ce qu'il aurait vu, — ou plutôt de ce qu'il n'aurait pas vu, — se hâterait de conclure que l'industrie de la soie est « restée rebelle », radicalement et invariablement, à toute pratique de la grande industrie, qu'elle existe toujours et n'existe encore qu'à l'état de petits ateliers, celui-là, vraiment, en porterait un jugement trop sommaire, et contribuerait pour sa part à répandre « une légende » très accréditée au dehors, mais qui n'est pourtant qu'une légende. « Si l'on n'aperçoit pas les panaches des hautes cheminées fumantes sur le plateau de la Croix-Rousse, celles-ci peuplent les campagnes des départements circonvoisins où notre industrie, remontant en quelque sorte à ses origines pastorales, avait déjà associé la culture des champs au tissage de la soie (2). » Du quartier de Saint-Just et des rives de la Saône, où elle s'était formée et comme ramassée du quinzième au dix-septième siècle, de la Croix-Rousse, de Vaise, de la Guillotière, des Brotteaux, où elle avait grandi au dix-neuvième siècle, cette glorieuse et féconde industrie a essaimé, par Tarare, l'Arbresle, Saint-Genis-Laval, Neuville,

(1) *La Fabrique lyonnaise*, p. 25.
(2) *Ibid.*, p. 25.

Digitized by Google

Limonest, Saint-Laurent de Chamousset, Givors, le Bois d'Oingt, vers la Loire, Saône-et-Soire, la Drôme, l'Isère, l'Ain, etc.; en 1819, « sur un rayon de plus de deux myriamètres » ; en 1889, sur un rayon de plus de 80 kilomètres. « A l'ancienne et grande unité du travail dans l'enceinte de la ville, la marche du temps a substitué cette trinité du travail à la main dans la ville, avec 12,000 métiers; du travail à la main dans les campagnes, avec 55 ou 60,000 métiers; et enfin du tissage mécanique, avec plus de 20,000 métiers, qui constituent aujourd'hui, dans leur étroite alliance, les trois grandes assises de notre production manufacturière (1). »

Ce mouvement, qui devait fractionner « l'ancienne unité du travail » en « trinité » dont le troisième terme serait le tissage mécanique, on le prédisait, et les économistes l'appelaient de leurs vœux dès 1848 ou 1850. Audiganne en analysait, en 1854, les conséquences bonnes et mauvaises :

« L'agglomération des métiers dans les ateliers mécaniques commence à menacer le travail à domicile, surtout celui qui est le plus coûteux, celui de l'industrie urbaine. Quelques établissements munis de moteurs hydrauliques sont en pleine activité dans les départements voisins du Rhône, dans l'Ain, dans l'Isère ; si quelques essais à la vapeur n'ont pas aussi bien réussi, on peut du moins prévoir que le succès sera le prix de nouvelles études et de persévérants efforts. Le mouvement qui s'annonce paraît devoir répondre à notre civilisation, qui tend si ostensiblement à remplacer, dans la production industrielle, la force humaine par des forces conquises sur la nature physique. Appelé à d'infaillibles progrès, ce mouvement a débuté avec une prudente mesure. La mécanique a d'abord été appliquée aux étoffes les plus communes, à celles qui sont teintes après la fabrication ; puis on a employé

(1) *La Fabrique lyonnaise*, p. 27.

Digitized by Google

des fils teints à l'avance, mais seulement pour des tissus peu serrés auxquels un apprêt était ensuite nécessaire ; maintenant la machine a saisi des étoffes plus compactes, ou, comme on dit en fabrique, plus *réduites*. On pourrait peut-être soutenir qu'elle finira par s'attaquer aux riches tissus façonnés ; toutefois, ces étoffes sans rivales dans le monde, ces tissus soumis à tous les caprices de la mode résistent à la fabrication en grand bien plus que les articles dont la consommation est uniforme et constante. Il ne faut pas craindre d'ailleurs, même pour les tissus unis, une brusque transformation. Le changement sera ralenti par l'intérêt des fabricants, que le régime actuel dispense d'acheter un matériel coûteux, et affranchit de ces frais généraux qui deviennent écrasants en cas de longs chômages. Si l'avenir, un avenir plus ou moins lointain, appartient au nouveau système, jusqu'à quel point faut-il s'en alarmer ? Le travail en fabrique, en retour d'inconvénients qui lui sont propres, présente des avantages dont profiterait la cité lyonnaise. Disposé, comme il paraît l'être, à se répandre dans un rayon de vingt à vingt-cinq lieues, il remédierait à une concentration fâcheuse d'intérêts vivant au jour le jour. D'ailleurs, tant que le travail à domicile reste dans des conditions qu'on peut appeler patriarcales, tant qu'il se mêle de près à la vie agricole, s'il ne favorise pas les progrès de la fabrication, il peut conserver du moins parmi les familles des habitudes calmes et régulières ; mais quand il devient exclusivement industriel, quand il transforme la demeure de l'ouvrier en une petite fabrique sans règle, et qu'il rassemble sur un même point une multitude d'ateliers placés sous la menace d'alternatives d'activité ou d'inertie qui les bouleversent, il a perdu le caractère original qui séduisait en lui. Le régime de la grande industrie permet plus facilement de fabriquer à l'avance certaines étoffes et de restreindre ainsi la durée des chômages ; de plus, sans impliquer une

Digitized by Google

réglementation absolue qui entraînerait, dans l'état présent de l'industrie nationale, les plus graves embarras, le travail aggloméré s'accommode de certaines mesures disciplinaires, qui sont des garanties de bien-être et de bon ordre. Au point de vue général de l'avenir, il serait donc permis de bien augurer de la modification qui semble attendre sous ce rapport le système actuel; mais, si lente qu'elle doive être, elle n'en constitue pas moins, pour le moment de la transition, une nouvelle cause d'inquiétude (1). »

La modification, en effet, a été lente, mais elle n'a pas cessé. Dans une publication préparée par la Chambre de commerce de Lyon pour l'exposition de Vienne, en 1873, on en fait remonter les origines à la Restauration. C'est le temps où, « lentement et par degrés, les métiers commencent à prendre le chemin de la campagne ; le tissage rural s'apprête à devenir l'auxiliaire de celui de la ville, en attendant qu'il s'y substitue presque entièrement. La fabrication des articles bon marché fait rechercher les moteurs hydrauliques ; la vapeur, à son heure, sera appliquée au tissage des soieries. Le nombre des petites maisons décroît ; le chiffre des affaires grossit ; l'industrie lyonnaise perd peu à peu cette physionomie de petite fabrique qui, à côté des usines de coton, de laine et de lin, lui donnait un caractère à part. L'époque de la grande industrie s'annonce de toutes parts, pour elle comme pour les autres industries ; elle ne se dérobera pas à la loi commune ». Et, plus bas : « Les conséquences de ce mouvement, ou, pour l'appeler de son vrai nom, de cette révolution, ont été immenses ; la constitution intérieure de la fabrique lyonnaise en a été modifiée profondément. On avait souvent reproché à cette constitution l'isolement où elle laisse l'ouvrier par rap-

(1) *Les Populations ouvrières et les industries de la France dans le mouvement social du dix-neuvième siècle*, par A. Audiganne, 2 vol. in-16. Paris, Capelle, 1854; t. Ier, p. 274-275.

Digitized by Google

port au patron, l'absence de liens entre eux, de telle sorte qu'au moment des crises le patron, non propriétaire des métiers, restait libre d'arrêter subitement sa fabrication, sans s'inquiéter du sort de l'ouvrier autrement qu'à titre de bienfaisance ou de charité. Si cette séparation donnait à l'ouvrier plus d'indépendance, si elle respectait mieux la vie de famille, elle avait aussi ses inconvénients, qui devenaient presque un péril social au moment des longs chômages. On se souvient de l'émotion, de l'émoi qu'ils causaient, des troubles populaires qui les ont quelquefois accompagnés. Heureusement, la dissémination des métiers dans les campagnes, l'accroissement du tissage rural au détriment du tissage urbain, l'association du travail de la soie à celui des champs, surtout la formation des grandes maisons par suite de l'augmentation de la production, la nécessité pour ces maisons de maintenir, même aux époques de mévente, leur organisation intacte, afin d'être prêtes à l'heure de la reprise, tout cela a créé entre le patron et l'ouvrier une solidarité d'intérêts, latente, mais effective, qui est une garantie pour celui-ci. Tout en restant, selon les exigences de la nature, divisée en petits ateliers, la fabrique lyonnaise en est venue néanmoins à présenter, au point de vue de la permanence du travail, des avantages qui semblaient l'apanage exclusif des agglomérations de métiers en usine; tous ses éléments ont plus de cohésion. Ne lui est-il pas aussi permis de montrer, avec une complaisance partiale, comme témoignage de ce qui peut être fait dans cette voie. outre les cinq mille métiers mécaniques qu'elle emploie, ces beaux et grands établissements, peu nombreux, il est vrai, mais d'autant plus remarquables, où toutes les opérations de la soie sont concentrées, depuis la filature jusqu'au tissage (1)? »

(1) Exposition universelle de Vienne, *La Fabrique lyonnaise de soieries, son passé, son présent.* Imprimé par ordre de la Chambre de commerce de Lyon,

Digitized by Google

Ici, la Chambre de commerce de Lyon, et son porte-parole autorisé, qui, dans l'espèce était, je crois, son secrétaire, allaient peut-être un peu loin, comme Audiganne l'avait fait. Il n'y avait point de « transformation », encore moins de « révolution » ; « modification » suffisait; il n'y a point eu substitution, mais superposition ou juxtaposition de l'usine à l'atelier. Ce qui est exact et ce qui est caractéristique, c'est que le travail est allé de « l'unité » à « la trinité », par les deux adjonctions successives du tissage rural au tissage urbain, et du métier mécanique au métier à la main. Le mouvement, puisque c'est le mot consacré, a été double ; l'industrie de la soie a d'abord reflué de Lyon sur les campagnes environnantes, puis s'est concentrée, et tend encore à se concentrer en usines.

Elle est moins strictement et moins spécifiquement lyonnaise qu'elle ne le fut pendant des siècles après que les proscrits lucquois, florentins ou gênois, Guelfes ou Gibelins, chacun à son tour, ces *fuorusciti* dont les uns allaient devant eux cherchant la paix et les autres cherchant leur paix, y eurent introduit et acclimaté leur art subtil et délicat. Quiconque ferait ou referait le dénombrement de ses métiers aux diverses époques : 10,000 avant la révocation de l'édit de Nantes; 2,000 après 1685; 18,000 en 1787; 2,500 après la Révolution; 12,000 de 1804 à 1812; 20,000 en 1819; 27,000 en 1825; 40,000 en 1837; 50,000 en 1848, admirerait le développement quasi constant, — sauf le contre-coup des bouleversements politiques ou sociaux, — l'épanouissement magnifique de l'industrie; et en y regardant mieux, à partir de là, ou même d'un peu plus haut, car l'irritation des tisseurs urbains contre les ruraux fut pour beaucoup dans les

1 vol. gr. in-4°. Lyon, Perrin et Marinet, 1873. — Cet écrit n'est pas de M. Morand, aujourd'hui secrétaire de la Chambre de commerce, à qui nous devons un travail semblable pour l'Exposition de 1889, mais de son prédécesseur.

Digitized by Google

émeutes de 1831 et de 1834, il verrait la fabrique lyonnaise, durant la seconde moitié du dix-neuvième siècle, sortir, pour ainsi dire, de Lyon, y gardant seulement 30,000 métiers sur les 120,000 qu'elle faisait battre en 1890 (1). Et deuxièmement, il découvrirait, sur les rôles des patentes à cette même date, 188 établissements mécaniques pour le travail de la soie dans la région lyonnaise, desquels il importait peu que 34 seulement fussent la propriété des fabricants lyonnais, et les 154 autres créés par des entrepreneurs à façon. Ce n'en était pas moins des « établissements mécaniques » et quelques-uns de grands établissements : en 1897, 5 peigneries ou filatures de soie, 8 tissages occupaient plus de 500 ouvriers. Il n'y a sans doute pas de quoi crier à la « révolution », ni à la « transformation, » ni au « triomphe » de la grande industrie, « se substituant » au petit atelier et soumettant la fabrique lyonnaise « à la loi commune », mais il y a de quoi nous justifier d'introduire dans ces études sur la grande industrie la fabrique lyonnaise, qui, à première vue, et en tant qu'elle se définissait par la dispersion même de ses métiers et de ses opérations, paraissait ne devoir ni ne pouvoir y figurer.

III

L'usine que j'ai visitée peut bien être prise pour type. Elle emploie ordinairement environ 500 personnes (presque toutes femmes, quelques hommes seulement); tantôt plus, tantôt moins, l'effectif varie; il est en ce moment de 464 ouvriers et ouvrières. C'est une usine neuve; elle a été construite en 1903,

(1) Voyez *les Industries de la soie : sériciculture, filature, moulinage, tissage. — Histoire et statistique,* par. E. Pariset. (Publications du *Bulletin des soies et soieries),* 1 vol. in-8°. Lyon, Pitrat aîné, 1890.

Digitized by Google

et ne marche donc que depuis dix-huit mois. Elle est située non dans Lyon même, mais à la porte de Lyon, en un faubourg que sépare de la ville le beau parc de la Tête-d'Or, à Villeurbanne. Elle n'a qu'un seul étage et ne forme qu'un seul atelier, une vaste salle où sont réunies toutes les opérations du travail de la soie, ou à peu près toutes, toutes celles que réunit l'usine qui en réunit le plus, car je ne sais si nulle part on fait en même temps, dans le même lieu, la filature et le tissage : à l'usine D..., on fait tout, et tout dans le même local, du *dévidage* du fil au *baguetage* ou *pliage* final de l'étoffe. Pour moteur, la force électrique : tout se meut et s'arrête instantanément. Tandis que j'étais là, un accident banal, un plomb qui venait de sauter, coupa tout d'un coup le travail, et tout d'un coup, l'accident réparé, le plomb remplacé, le travail reprit : en une ou deux minutes, il recommença à battre son plein. De la cage vitrée où se font les écritures, ces cordes qui pendent, ces fils qui se tendent, ces lisses qui s'abaissent, ces leviers qui remontent, ces battants qui frappent, ces poulies qui tournent, ces sortes de hunes qui couronnent les hauts métiers, tout cet entrecroisement de lignes verticales et de lignes horizontales, on dirait les agrès très fins d'un très grand et très puissant navire; ce bureau même domine l'énorme atelier comme une passerelle de commandement, et, s'il y a peu de cuivres, avec ce va-et-vient d'acier qui y met un reflet bleuâtre, l'irréprochable propreté du pavé aide à l'illusion, en complétant l'image. Ce n'est plus la crasse grasse et glissante de l'ancienne manufacture de draps; toutes les opérations de la soie se font ici, excepté deux, celles justement qui salissent, le *tirage* des cocons et la teinture.

Le *tirage* « consiste à dissoudre, dans de l'eau très chaude, l'espèce de gomme qui enduit et colle à lui-même dans toute sa longueur le fil unique dont se compose le cocon ; à saisir le bout de ce fil, à le tirer pendant que le cocon plonge dans

Digitized by Google

l'eau, à le réunir à d'autres, tirés de la même manière et en même temps que lui, pour n'en former qu'un seul, plus gros et plus fort, et à dévider celui-ci en écheveaux sur un *asple* ou dévidoir. — Il serait difficile, notait le docteur Villermé, de se faire une idée de l'aspect sale, misérable, des femmes employées au tirage de la soie, de la malpropreté horrible de leurs mains, du mauvais état de santé de beaucoup d'entre elles, et de l'odeur repoussante, *sui generis*, qui s'attache à leurs vêtements, infecte les ateliers et frappe tous ceux qui les approchent (1). » L'usine D... ne fait pas le *tirage* ou le *dévidage* des cocons ; elle reçoit en écheveaux ses soies grèges : soies jaunes de France, d'Italie ou d'Espagne, soies blanches de Canton. « La soie grège est formée d'un certain nombre de fils élémentaires soudés entre eux par le grès coagulé, suivant des directions à peu près parallèles. En cet état, elle pourrait être soumise au tissage, mais elle est incapable de supporter les opérations de la teinture en flottes. Ces manipulations, en effet, nécessitent l'immersion de la soie dans des bains dont la température atteint 100 degrés. Sous l'influence d'un pareil traitement, le grès perdant sa consistance, pouvant même entrer en dissolution, les fils élémentaires auraient une tendance à se séparer les uns des autres, à former des boucles et des nœuds ; il serait impossible ensuite de les soumettre au tissage. Pour donner à la soie grège plus de résistance, pour la transformer en un fil capable de subir le mieux possible les diverses manipulations qui lui sont imposées d'ordinaire avant d'être transformée en tissus, on la soumet au *moulinage*, appelé aussi ouvraison (2). » Sous le régime de l'industrie dispersée, cette ouvraison était la spé-

(1) *État physique et moral des ouvriers*, I, 345.

(2) *La Soie au point de vue scientifique et industriel*, par Léo Vignon, maître de conférences à la Faculté des sciences, sous-directeur de l'École de chimie industrielle de Lyon, 1 vol. in-16. Bibliothèque des connaissances utiles. Paris, J.-B. Baillière et fils, 1890, p. 151.

Digitized by Google

cialité de certaines manufactures appelées *moulins*, établies surtout dans la Haute-Italie, Piémont et Lombardie, aux environs de Bergame, dans le midi de la France et le sud de la Grande-Bretagne (1).

« Le moulinage, qui constitue une des préparations fondamentales de la soie, comprend quatre opérations :

1° Dévidage des écheveaux de la soie grège, pour la transporter sur des bobines ;

2° Torsion donnée séparément à chaque fil de grège provenant des bobines ;

3° Doublage de deux fils de grège préalablement tordus, isolément ou non, torsion imprimée au double fil obtenu, et nouveau dévidage sur les bobines ;

4° Formation, par torsion nouvelle, des fils provenant de l'assemblage de deux ou d'un plus grand nombre de fils de grège préalablement tordus ou non ; dévidage sur des guindres et mises en écheveaux.

La torsion d'un seul fil de grège porte le nom de premier tors ou premier apprêt et donne un fil qui est désigné sous le nom de *poil*.

Deux ou plusieurs fils de soie grège tordus ensemble sans être tordus au préalable individuellement fournissent un fil appelé *trame*.

Enfin, si l'on donne à deux ou plusieurs fils de grège tordus préalablement et individuellement de droite à gauche une torsion de gauche à droite après les avoir assemblés, on obtient des fils employés pour la chaîne des tissus et connus sous le nom d'*organsins* (2). »

Tout le monde sait comment se fait le *dévidage*. « Pour être dévidées, les soies grèges sont placées sur des *tavelles*, cadres très légers en bois de pin, dont les bras sont réunis

(1) Ure, *Philosophie des manufactures*, t. I, ch. II, p. 356.
(2) Léo Vignon, *ouv. cité*, p. 152.

Digitized by Google

par des fils de fer : les tavelles, disposées verticalement, tournent sur un axe horizontal passant en leur centre ; des *roquets* ou bobines, tournant par friction, attirent et enroulent la soie, et font tourner les tavelles... On évalue la qualité d'une grège au point de vue du dévidage par le nombre de tavelles qui peuvent être surveillées par une seule ouvrière. On dit qu'une grège est d'un dévidage de 40 tavelles lorsqu'une ouvrière peut suffire à la marche de 40 tavelles... Il est admis comme règle qu'une ouvrière peut trouver et nouer 80 bouts en une heure avec une soie bien croisée (1). »

Le *moulinage* proprement dit ou *tordage* ou *torsion*, nécessaire pour faire de la soie grège un fil apte à être tissé, et qui s'opérait au fuseau par les *fileresses* de la vieille France, qui s'opère encore à la main, comme procèdent les cordiers pour leur corde, au Tonkin et dans d'autres contrées de l'Asie, se faisait depuis le quatorzième siècle en Italie et se fait de nos jours même en Piémont sur un moulin appelé *moulin rond*, à cause de sa forme, lequel n'est qu'un gros tour, volumineux et encombrant, outil médiocre, justement comparé, pour l'inutile complexité et la grossièreté de ses organes, à l'antique machine de Marly (2). L'usine D... emploie le *moulin ovale*, d'invention française, plus facile à loger et d'un mécanisme très simple. Il est comme divisé en deux étages : « A la partie inférieure se trouvent une ou plusieurs rangées de fuseaux placés verticalement et tournant avec rapidité (cinq à six mille tours par minute). La soie qu'ils débitent se déroule, se tord en même temps en proportion de leur vitesse, et s'enroule ensuite sur des guindres ou des cylindres placés horizontalement à la partie supérieure (3). » Des trois espèces de fils produits par le moulinage : le poil, la trame et l'organsin,

(1) Léo Vignon, *ouvrage cité*, p. 154-155.
(2) *Id.*, *ibid.*, p. 153, 157.
(3) *Id.*, *ibid.*, p. 157.

Digitized by Google

la première, le *poil*, ne subit qu'une faible torsion; elle fournit des fils qui servent de chaîne pour les étoffes légères, la rubanerie, la passementerie, la broderie. La *trame* exige une torsion de 80 à 150 tours par mètre. Quant à l'*organsin*, soumis, après le *filage* et le *doublage*, à une nouvelle torsion en sens inverse, ou *tors*, les deux torsions qu'il subit varient selon les apprêts, au premier apprêt ou *filage* de 400 à 2,500 tours, au second apprêt ou *tors* de 300 à 1,500 tours (1).

Le moulinage fini, on met le fil en flottes, ou en paquets dont la longueur, autrefois de 1,500 mètres, peut atteindre maintenant de 15 à 20,000 mètres. On marque avec des *capies*, petits nœuds de schappe ou de coton, la croisure des fils, afin de les empêcher de se mêler et de conserver la forme de la flotte. Si cette méthode a ses désavantages, en ce qu'elle rend la teinture plus malaisée, les fils étant serrés les uns contre les autres et moins divisés que dans les petites flottes, elle permet cependant de grandes économies, moins de main-d'œuvre et moins de déchet lors du nouveau dévidage, au retour de la teinture (2), où la soie en flottes est envoyée à la suite d'un *triage* et d'un classement qui porte le nom de *mettage en mains*. (Ordinairement les fils sont classés, suivant leur grosseur, en trois catégories ; les flottes de même espèce sont réunies entre elles par un lien et donnent *une pantime*. Le groupement de plusieurs pantimes constitue une masse appelée *main* (3).

Quand les flottes de soie reviennent teintes, alors s'ouvre, avant le tissage, la deuxième série des opérations. *Dévidage* et *détrancanage* : la dévideuse doit enrouler la soie sur le roquet d'une manière parfaitement uniforme avec une tension convenable, de façon que sous le doigt les roquets garnis soient résistants, mais non pas durs; elle doit rattacher rapide-

(1) Léo Vignon, *ouv. cité*, p. 158-159.
(2) *Id.*, *ibid.*, p. 160-161.
(3) *Id.*, *ibid.*, p. 215.

Digitized by Google

ment les fils cassés, éviter le déchet, prendre garde à ne pas ternir la nuance et le brillant de la soie, mettre en un mot les roquets en état de pouvoir se dévider régulièrement et sans secousse pendant le tissage (1); *cannetage* : c'est le chargement ou la charge des cannettes. Dans le cas où les fils enroulés sur le roquet doivent servir pour la trame, une ouvrière, la *canneteuse*, réunit le nombre de fils fixé par le fabricant; elle les enroule sur un *tuyau*, petit cylindre en jonc, en buis, en canne ou en roseau qui viendra, à son tour, charger la navette du tisserand, et qui, en effet, s'y glisse comme la cartouche dans le magasin du fusil : le tuyau couvert de soie prend le nom de cannette.

Ainsi que le cannetage est la préparation de la trame, l'*ourdissage* est la préparation de la chaîne : il a pour objet de juxtaposer parallèlement et avec une tension uniforme les fils de même longueur, en nombre déterminé, musettes de *quarante* fils, *portées* de quatre-vingts, etc... qui composeront la chaîne, en leur gardant leurs places respectives, sans quoi les fils pourraient s'entremêler et le tissage deviendrait impossible. (Comme s'éclaire et s'explique soudain, se dégage dans toute sa force l'expression : *ourdir* un complot!). L'appareil à ourdir se nomme naturellement l'*ourdissoir* : c'était, et c'est généralement encore, dans les petits ateliers, un grand tambour, creux, cylindrique, de deux mètres de haut, dont l'axe doit être parfaitement vertical. L'ouvrière donne à l'ourdissoir un mouvement de rotation au moyen d'une manivelle. Elle enroule d'abord la première musette du haut en bas sur le tambour, puis elle juxtapose une seconde musette en remontant de bas en haut et continue ainsi jusqu'à ce que le nombre voulu de musettes ou de portées ait été mis sur l'ourdissoir... Il est essentiel, dans l'ourdissoir, de conserver

(1) Léo Vignon, *ouv. cité*, p. 287.

Digitized by Google

à chaque fil son rang déterminé ; les fils doivent être assez distincts les uns des autres pour qu'on puisse retrouver la véritable place des fils qui se cassent. Lorsque l'ourdissoir a reçu un nombre suffisant de musettes, l'ouvrière lève la chaîne et l'enroule autour d'une cheville en un peloton très serré (1).» A l'usine D..., on se sert de préférence d'un modèle plus récent, « où le tambour est horizontal, peut tourner autour de son axe et progresser en même temps suivant une direction parallèle à cet axe. Avec ce modèle perfectionné, la juxtaposition exacte de chaque musette est assurée par le passage des fils au travers des dents d'un peigne qui règle la largeur d'enroulement. Les dimensions du tambour sont telles que la chaîne se trouve répartie suivant une longueur d'axe justement égale à la largeur de l'étoffe à laquelle elle est destinée (2). »

Vient ensuite le *pliage*. Il s'agit d'enrouler la chaîne sur l'ensouple ou rouleau, qui alimentera le métier à tisser, dans la largeur que doit avoir l'étoffe, bien parallèlement et avec une tension égale. Quand tous les fils sont uniformément tendus, impeccablement parallèles, et chaque fil à sa place, la chaîne est bonne et prête pour le *tissage*. Du tissage même, il n'y a assurément rien à dire qui n'ait été dit, si ce n'est quant à l'allégement de la peine, et on va le dire en son lieu; après le tissage, il ne reste que les apprêts, mais il y en a autant et plus que de genres d'étoffes : *finissage, polissage, pincetage, déjumellage, cylindrage, rasage, grillage* ou *flambage, encollage, gommage, glaçage, gaufrage*, tous ces tours de main, d'où sortent, en uni, les taffetas, les sergés, les satins et les velours ; parmi les façonnés, les lampas, les satins lamés, les droguets, les brocatelles, les brocarts ; enfin, *métrage* et *baguetage* ou pliage final.

(1) Léo Vignon, *ouv. cité*, p. 288-289.
(2) *Id.*, *ibid.*, p. 291.

Digitized by Google

IV

A ces diverses opérations, nécessaires, préliminaires ou consécutives au tissage de la soie, correspondent autant de catégories, de spécialités d'ouvriers, ou plutôt d'ouvrières, car l'usine D... n'emploie guère, outre le patron, les trois directeurs (un à la préparation, deux à l'atelier), les commis et les machinistes, que cinq ou six *gareurs*, sortes de mécaniciens tisseurs qui font ce qu'une femme ne pourrait pas faire, et notamment les réparations aux métiers, lorsque quelque chose s'y dérange ; cinq ou six *apprêteurs*, cinq ou six *polisseurs* ou *finisseurs* de tissus. C'est, à eux seuls, tout le personnel masculin. Les femmes sont partout ailleurs, et partout indifféremment, sans distinction d'âge : au moulinage de la trame avant le départ du fil pour la teinture, *dévideuses, doubleuses*, *moulineuses, flotteuses*, *plieuses ;* au retour de la teinture, *dévideuses* encore, *ourdisseuses*, *canneteuses*, *remetteuses*, *tordeuses*, *monteuses de métier pour façonnés, tisseuses ;* après le tissage, *pinceteuses* (1). La plupart, pourtant, presque toutes, sont jeunes ou encore jeunes, et il me semble, après avoir parcouru d'un bout à l'autre la quadruple ou sextuple haie de métiers, en avoir vu très peu de vieilles. La journée est de dix heures, comme le veut la loi, avec une heure et demie ou deux heures d'interruption pour le repas de midi. Auprès de chaque métier est un tabouret sur lequel l'ouvrière peut, de temps en temps, s'asseoir, tout en surveillant son travail, et se délasser de cette longue station debout, si pénible et parfois

(1) On dit ailleurs *épinceteuses*. J'ai même cru entendre dire, à Elbeuf, *épingleuses* (voir p. 257), mais je n'en suis pas sûr, et peut-être était-ce *épinceteuses* qu'on disait.

Digitized by Google

si dangereuse pour la femme. De toutes façons on s'ingénie à réduire l'effort au moindre effort, et, par une suite d'applications heureuses, on y a en partie réussi. Les métiers à la Jacquard y ont grandement contribué, en permettant à un ouvrier de produire sans aide, sans *tireurs de lacs*, les étoffes les plus compliquées. Ils y ont contribué directement : « grâce à eux, la fabrication des étoffes dites façonnées, c'est-à-dire de celles dans lesquelles on représente des fleurs, des dessins, ou que l'on broche d'or et d'argent, est maintenant plus facile, plus prompte qu'autrefois et moins fatigante, à durée égale de travail » ; et indirectement, pour les tisseurs en chambre : « la hauteur du métier Jacquard force les propriétaires et constructeurs de maisons d'espacer beaucoup les planchers, et, par conséquent, de donner abondamment de l'air et de la lumière dans l'intérieur des logements. Enfin, ce métier a fait supprimer la classe entière des *tireurs*, qui était composée d'enfants dont la constitution, m'a-t-on assuré, se détériorait toujours par la grande fatigue à laquelle ils étaient soumis et par les attitudes vicieuses qu'ils étaient obligés de prendre (1). »

Néanmoins, et bien que son invention fût destinée à épargner à tant de victimes tant de misères, Jacquard fut d'abord, comme beaucoup d'inventeurs, la victime de son invention. Quelles épreuves il dut traverser, Andrew Ure l'a raconté en une page très intéressante :

« L'histoire de l'introduction du métier Jacquard (2) est une leçon des plus instructives sur l'avantage de la libre communication et de la rivalité entre deux pays. L'inventeur de ce beau mécanisme était originairement un obscur fabricant de chapeaux de paille, qui n'avait jamais appliqué son esprit à la mécanique automatique, avant d'avoir eu l'occasion, par suite

(1) Villermé, *Tableau de l'état physique et moral des ouvriers*, I, 370.
(2) Ure et Villermé écrivent *Jacquart*.

Digitized by Google

de la paix d'Amiens, de lire, dans un journal anglais, l'offre faite par notre Société des Arts d'une récompense à celui qui tisserait un filet par une mécanique. Son génie assoupi s'éveilla aussitôt, et il fabriqua un filet à la mécanique ; mais, n'ayant obtenu aucun encouragement de la part du gouvernement de son pays, il oublia son invention pendant quelque temps, et plus tard il en fit présent à un ami comme une chose de peu d'importance. Cependant le filet tomba par hasard entre les mains des autorités, et fut envoyé à Paris. Longtemps après, lorsque Jacquard ne songeait plus à son invention, le préfet du département l'envoya chercher, et lui dit : « Vous êtes-vous occupé de la fabrication d'un filet à la mécanique? » Il ne s'en souvenait pas d'abord, mais, le filet lui ayant été représenté, il se rappela toutes les circonstances. Le préfet l'ayant prié de construire la machine avec laquelle il avait fabriqué ce filet, Jacquard demanda trois semaines pour l'exécuter. Au bout de ce temps, il revint vers le préfet, avec la machine; il lui demanda de frapper du pied sur une certaine partie de la mécanique, mouvement dont l'effet fut d'ajouter une nouvelle maille au filet. La mécanique ayant été envoyée à Paris, Napoléon, avec sa brusquerie et son despotisme ordinaires, fit expédier un mandat d'arrêt contre le constructeur. Jacquard fut aussitôt placé sous la garde d'un gendarme ; on ne lui permit même pas de se rendre chez lui pour se pourvoir de choses nécessaires à son voyage. Arrivé dans la métropole, on le conduisit au Conservatoire des Arts et Métiers, où on lui commanda de construire sa machine en présence des inspecteurs : ce qu'il fut obligé de faire.

« Lorsqu'on l'eut présenté à Bonaparte et à Carnot, le premier lui adressa, d'un air d'incrédulité, ces rudes paroles : « Est-ce vous qui prétendez faire ce que Dieu tout puissant ne saurait faire, un nœud à une corde tendue ? » Jacquard montra alors la mécanique, et la nature de son opération. On lui

Digitized by Google

donna ensuite à examiner un métier qui avait coûté de 20 à 30,000 francs, pour faire des tissus à l'usage de Bonaparte. Il entreprit de faire par une mécanique fort simple ce qu'on avait essayé en vain à l'aide d'un mécanisme très compliqué; et, ayant pris pour modèle une des machines de Vaucanson, il construisit le fameux métier Jacquard. Il retourna dans sa ville natale, récompensé d'une pension de mille écus, mais il éprouva la plus grande difficulté à introduire sa machine parmi les tisserands en soie, et il fut trois fois en danger de sa vie. Le conseil des prud'hommes, qui sont les conservateurs officiels du commerce de Lyon, brisa son métier en place publique, en vendit le bois et le fer comme matériaux de rebut, et le désigna comme un objet de haine et d'ignominie universelle. Ce ne fut que lorsque les Français commencèrent à sentir le pouvoir de la concurrence étrangère qu'ils eurent recours à cette admirable invention de leur compatriote; et, depuis cette époque, ils ont eu la preuve que c'est la seule protection, le seul appui réel de leur commerce (1). »

Laissons le libéralisme tendancieux, l'optimisme et comme le finalisme économique de ce petit morceau : il reste que les contemporains virent surtout dans l'invention de Jacquard qu'elle « supprimait un ouvrier ». C'est de quoi le jury de l'exposition de 1801 le récompensa et de quoi les tisseurs lyonnais lui en voulurent. Mais nous, nous ne voyons plus que ce qu'il a supprimé de peine, et nous lui en devons être d'autant plus reconnaissants que le *tireur de lacs* dont il a trouvé le moyen de se passer était le plus souvent un enfant. Par lui et de ce seul fait, il y a dans le monde un peu moins de souffrance, pour la race un peu plus de force et de vie en réserve. Je ne crois pas, d'autre part, que l'on puisse dire

(1) Ure, *Philosophie des manufactures*, I, 381-384. — La *Biographie universelle* de Michaud et la *Nouvelle biographie générale* rapportent les mêmes faits, mais en attribuant à Carnot le mot prêté par Ure à Napoléon.

Digitized by Google

encore aujourd'hui, comme Villermé le disait : « La circonstance qui, d'après les ouvriers eux-mêmes, leur occasionne le plus de fatigue, la seule même qui nuise à leur santé, si l'on met à part la longue durée du travail, est la percussion, renouvelée à chaque instant, du balancier du métier, serrant chaque fil de trame sur le fil précédent. Cette percussion se transmet à la partie inférieure de la poitrine par l'*ensouple* ou gros cylindre sur lequel on enroule l'étoffe à mesure qu'on tisse (1). »

En somme, et pour toutes sortes de raisons, dont la plus forte est le progrès de la mécanique, la peine du travail a certainement diminué. Mais la diminution de la peine n'est qu'une amélioration pour ainsi dire négative. Il y a eu aussi amélioration positive, par l'augmentation du prix du travail. Au moment de toucher la question du salaire, je ne puis me défendre de quelque inquiétude, car je sens que cette espèce de mystère dont s'enveloppe la fabrique lyonnaise s'épaissit. Tout à l'heure, tant qu'il ne s'agissait que de l'industrie de la soie, de la fabrique en son ensemble, on regardait « l'étranger curieux » avec une bienveillance légèrement narquoise ; sitôt qu'il s'informe du salaire, il semble s'y mêler de la commisération, à moins que ce ne soit de la méfiance. Replié sur lui-même, entre les collines qui l'enserrent et bouchent au bout des rues son horizon, le Lyonnais aime bien s'occuper seul de ses affaires, et il ne veut montrer au monde que ce qu'il lui vend. Si pourtant un homme audacieux et préalablement vêtu de la triple cuirasse pousse de ce côté ses investigations, on ne le voue sans doute pas aux dieux irrités de la cité, on est de trop bonne grâce et de trop bonne éducation pour se livrer à cet excès d'humeur, — mais on l'abandonne à son sort, et on le laisse aller avec ses dieux à lui, que l'on espère tout bas

(1) *État physique et moral des ouvriers*, I, 371.

Digitized by Google

et que peut-être on souhaite impuissants. Ce n'est pas d'hier que ce sentiment se révèle : « Il est peu de sujets dans toutes mes recherches, faisait observer Villermé, sur lesquels il m'ait été aussi difficile d'avoir une opinion que sur les salaires payés par la fabrique de Lyon, et sur leurs rapports avec le prix des choses nécessaires à la vie ; on ne s'entendait même pas sur le point le plus facile à constater, le chiffre des salaires (1). » Ferai-je observer à mon tour que c'est là, en effet, un point toujours obscur dans les recherches sur les industries et principalement sur les métiers de femmes, qui sont, d'autres diraient probablement parce que ce sont des métiers à salaires bas ? Mieux vaut répondre que, grâce à l'obligeance de M. D..., si je n'ai pas tout su, je n'ignore plus tout à fait tout. De toutes les opérations ci-dessus décrites, le moulinage seul se paye à la journée : tout le reste (sauf le travail des préparéuses et celui des finisseuses) est à la tâche. M. D... estime que chez lui, — il a grand soin de préciser : « chez lui », — le salaire moyen est d'environ 3 francs ; que les ouvrières les plus habiles peuvent aller à 3 fr. 50 (4 francs étant considéré comme un chiffre *absolument exceptionnel* même pour les meilleures ouvrières) ; que les moins bonnes gagnent 2 fr. 75 (ce chiffre étant cependant considéré comme un peu faible). D'après le tableau qu'il fit dresser pour se rendre compte du plus ou moins bien-fondé des revendications de ses ouvrières en chômage, lors de la grève générale de 1903, M. D... établit ainsi la proportion des salaires, hauts, moyens et bas.

Ouvrières.	P. 100.			
6	13	gagnaient, par an,	plus de	1,100 fr. (1 à 1,413 fr).
11	26	—	—	1,000 fr. (1 à 1,085 fr).
17	36	—	—	900 à 1,000 francs.
9	18	—	—	800 à 900 —
4	8 (2)	—	—	700 à 800 —

(1) *État physique et moral des ouvriers*, I, 374.

(2) Si le total donne 101 au lieu de 100, c'est que j'ai forcé un peu les chiffres pour m'exprimer en chiffres ronds et sans fractions.

Digitized by Google

Le salaire le plus faible avait été de 744 francs, la grande majorité des ouvrières touchant de 800 à 1,000 francs, soit, à trois cents jours de travail par an, de 2 fr. 66 à 3 fr. 33 par jour. A ce moment du reste, en 1903, l'usine D..., qui venait de naître, était encore dans la période d'organisation; depuis qu'elle en est sortie, et qu'on la peut tenir pour adulte, on peut également tenir pour acquis que tous les salaires y ont augmenté, que l'amélioration de la condition des ouvriers s'y est accusée et accentuée, du fait de l'amélioration des conditions de l'usine elle-même. Mais M. D... insiste : voilà ce que les ouvrières gagnent *chez lui* : il ne dit pas qu'elles le gagnent partout, et son silence fait entendre le contraire, non moins que les conseils de prudence que d'autres patrons nous prodiguent quant à la portée à donner aux chiffres relevés chez M. D... Et le mystère s'éclaircit peut-être. Si M. D... ouvre ses livres de paie, avec une complaisance qui charge d'étonnement admiratif le regard, tout à l'heure de commisération et tout à l'heure d'ironique indulgence, n'est-ce pas parce qu'il sait que, *chez lui,* les salaires sont, pour la fabrique lyonnaise, des salaires forts? Mais inversement, si, chez d'autres, loin de les étaler, on les enferme à double tour, n'est-ce pas parce que... ? Plusieurs des personnes que j'ai vues eussent préféré, — à peine le dissimulaient-elles, — que M. D... se fût tu sur ce chapitre, et désiré que je me tusse sur ce que M. D... m'avait déjà appris. Je ne leur dois que de la gratitude pour l'aimable accueil qu'elles m'ont fait, et je ne dirai donc rien de ce qu'elles sont censées ne pas m'avoir montré ; mais ce qui est dit est dit, et ce qui ne l'est pas l'est peut-être un peu tout de même.

Quoique la comparaison entre l'industrie agglomérée en usine et l'industrie dispersée en petits ateliers soit plus qu'imparfaite, impossible, et faussée encore par la différence des temps, rappelons les chiffres qu'indiquait le docteur Villermé,

Digitized by Google

suivant les affirmations de Jules Favre (1) et « les notes d'un administrateur » pour les années 1833 et 1834. Selon Jules Favre, un *compagnon* lyonnais, travaillant sur le métier du maître, gagnait, à cette date, 1 franc, 1 fr. 50 ou 2 francs par jour pour les étoffes unies, 2 fr. 15 pour les façonnés, tandis que le chef d'atelier gagnait de 3 fr. 06 à 3 fr. 30 sur son métier à lui, et prélevait 1 fr. 10 ou 1 fr. 11 sur celui qu'il fournissait à son compagnon. A la tâche, les salaires journaliers n'auraient ressorti qu'à 0 fr. 55, 0 fr. 66, 0 fr. 90 tout au plus (2). Et c'étaient des salaires d'hommes! Selon « l'administrateur », le chef d'atelier se faisait, pour les étoffes unies, 3 fr. 50, pour les façonnés, 5 francs ; le compagnon, de 1 fr. 75 à 3 francs : l'écart, assez grand, dépendant de l'étoffe. Pour les *articles de goût* (tissus riches), le chef d'atelier pouvait s'élever jusqu'à 8 francs ; le compagnon (très exceptionnellement encore) à 5 francs. Un chef d'atelier *veloutier,* ou tisseur de velours, arrivait à gagner, avec sa femme, de 7 fr. 50 à 8 francs. Mais, Villermé a tenu à nous en avertir, ces chiffres ne sont pas sûrs : « Les premières évaluations ont été fournies par les chefs d'atelier, et les secondes doivent l'avoir été par les fabricants. On peut supposer que les unes et les autres s'éloignent de la vérité. C'est en effet ce qui m'a été affirmé à Lyon par différentes personnes et ce que j'ai pu reconnaître dans les réponses toujours plus ou moins évasives des maîtres-ouvriers que j'interrogeais sur les prix de façon des étoffes que je voyais sur les métiers (3). » Et, découragé, il déclare, « dans ce mélange de renseignements contradictoires, n'oser compter sur l'exactitude d'aucun, pas même sur l'exactitude de ceux qu'il a pu

(1) Jules Favre, *De la coalition des chefs d'ateliers de Lyon ;* brochure in-8° de 43 pages. Lyon, 1833.
(2) Depuis novembre 1831.
(3) *Tableau de l'état physique et moral des ouvriers*, I, 376-377.

Digitized by Google

recueillir lui-même. » Le brouillard ne s'était pas dissipé sur la Croix-Rousse : les dieux de la cité avaient vaincu.

Autant qu'il est permis de le croire, les salaires dans la fabrique lyonnaise sont en général médiocres, et ils sont, de plus, fort variables, ou plutôt fort différents, d'une usine ou d'un atelier à l'autre. C'est ce qui fait qu'à toutes les grèves, les ouvriers réclament un tarif commun, sans réfléchir que ce tarif n'est pas possible, tout, dans le tissage de la soie, étant subordonné à la nature ou à la qualité des titres des matières employées, et qu'il leur serait, en fin de compte, nuisible, comme l'a malheureusement prouvé l'expérience de 1869, où, les prix étant calculés sur le nombre de portées (80 fils), il en résulta, dans la contexture des tissus, une grande gêne qui fit passer une partie de la fabrication en Suisse.

Pour le travail aux pièces, la paie, à l'usine D... est quotidienne : toute pièce finie avant onze heures est comptée et payée le soir même. On a adopté ce mode de paiement pour plusieurs motifs, d'ordre même moral : comme la paie du mari est hebdomadaire, si celle de la femme l'était aussi, dans bien des ménages, on ferait le samedi une fête qui ne finirait que le lundi, et où tout passerait, gain de l'homme et gain de la femme, laissant le couple sans argent et peut-être les enfants sans pain. Motifs d'ordre industriel ou économique aussi : quand on faisait la paie le samedi, le travail de l'usine était à demi suspendu dès le vendredi après-midi. C'était pour la production, pour le patron, un préjudice net. Celui que causait, au travail, à l'ouvrier, le « remontage du métier », une fois la pièce tissée, et qui, dans les petits ateliers, était très important, a été réduit, dans l'usine, à n'être pour ainsi dire plus sensible ; amélioration encore qu'il ne conviendrait pas de dédaigner (1). A l'usine D..., il n'y a pas de contrat de

(1) Dans la fabrique lyonnaise classique, il y avait, dans cet arrêt forcé des métiers, un vice énorme, auquel on remédiait ou qu'on palliait comme on pou-

Digitized by Google

travail, pas de règlement d'atelier. Lorsque le patron veut renvoyer un ouvrier, ou lorsqu'un ouvrier veut quitter le patron, ils ne sont obligés à rien l'un envers l'autre, mais il est d'usage qu'ils se préviennent réciproquement trois jours à l'avance.

La teinture n'est pas la servante, elle est plus que l'auxiliaire, elle est la collaboratrice du tissage dans l'industrie de la soie. Après avoir visité l'une des plus belles maisons de la région lyonnaise, l'usine G..., je ne puis faire rien de plus, ni rien de mieux, que de transcrire les règlements arrêtés, à la suite de la grève générale de 1903, par la Commission patronale de la teinture et des apprêts, lesquels ont maintenant encore force de loi dans la profession, c'est-à-dire dans 70 usines environ, petites ou grandes, et pour environ 9,000 personnes employées, dont environ 30 ou 35 pour 100 de femmes :

RÈGLEMENT

APPRÊTS, ÉTOFFES ET MOUSSELINES

Décembre 1903.

Article premier. — La journée de travail est fixée à dix heures, de 6 heures du matin à 6 heures du soir; l'usage d'accorder deux heures pour le repas est maintenu.

Art. 2. — Le minimum de salaire est fixé comme suit :

Il est entendu que tous les ouvriers ayant actuellement un salaire plus élevé que ceux mentionnés ci-dessous le conserveront intégralement, et que ces nouveaux salaires seront un tarif minimum et dit d'embauche.

vait : « Pour les schalls d'une grande beauté et d'une grande variété de dessins, les frais de montage s'élèvent quelquefois jusqu'à 1,000 francs. Mais alors ils sont remboursés par le manufacturier. Lorsque ces frais dépassent 110 francs, un arrangement a lieu ordinairement entre le maître et le tisserand relativement à la manière dont ils doivent être payés. » Ure, *Philosophie des manufactures*, I, 399. — Suivant la grosseur de la trame, le métier « finit » plus ou moins souvent, d'où un avantage pour les trames fines. Dans l'usine moderne, les ouvriers mènent, en quantité à peu près égale, un ou deux métiers, selon les articles.

Digitized by Google

Ouvriers chefs d'outils ou chefs de rame, à partir de 18 ans, 5 francs.

Cette catégorie comprend tous les chefs de baignage, de cylindrage de la presse, de la rame ou du palmer, les dérompeurs finissant et les baguetteurs.

Ouvriers auxiliaires, à partir de 18 ans, 4 francs.

Cette catégorie comprend le cartonnage, décartonnage, vaporisage et enroulage, les aides baigneurs, aides cylindreurs, aides presseurs, aides dérompeurs et les manœuvres.

Ouvrières au-dessus de 18 ans, plieuses et pinceuses. .	3 fr. 50
Manœuvres femmes au-dessus de 18 ans et couseuses.	2 » 75
Enfants de 13 à 16 ans.	1 » 75
— 16 à 18 ans.	2 » 25

Pour la mousseline il ne sera pas embauché d'hommes au-dessus de 18 ans à moins d'un minimum de 4 francs. Des pinceurs, 4 fr. 25.

Art. 3. — Il est bien entendu, en ce qui concerne la mousseline, que les enfants de 13 à 18 ans ne pourront être employés aux métiers en remplacement de l'ouvrier en période de chômage.

La paie sera effectuée tous les samedis. Il ne pourra être retenu que deux journées de garantie.

Art. 4. — Les heures supplémentaires ne pourront pas dépasser deux heures par jour; elles seront faites le soir de 6 à 8 heures autant que possible.

Le prix en sera fixé comme suit :

Ouvriers chefs d'outils ou de rames au-dessus de 18 ans, 0 fr. 65.

Ouvriers auxiliaires et manœuvres au-dessus de 18 ans, 0 fr. 65.

Ouvrières à partir de 18 ans, 0 fr. 55.

Manœuvres femmes au-dessus de 18 ans, 0 fr. 55.

Lorsqu'il y aura des heures supplémentaires, le personnel en sera informé le matin, avant le repas de onze heures.

Art. 5. — Pendant les périodes de chômage, il pourra être fait usage de la mise à pied; cette mise à pied pourra être, dans une semaine :

Soit de deux heures par jour, de quatre à six heures.

Soit d'une journée entière.

Soit de deux demi-journées.

Ceci à cause des nouveaux usages de la fabrique de fermer le samedi.

La mise à pied devra avoir lieu par postes complets ou à tour de rôle. Cette mise à pied ne pourra pas dépasser douze heures par semaine.

Art. 6. — Dans le cas où le travail de nuit ou encore le travail du

Digitized by Google

dimanche serait indispensable, les heures seraient payées au tarif des heures supplémentaires.

Art. 7. — Le nettoyage sera fait au compte du patron, avant la sortie des usines.

Art. 8. — Après quinze jours d'inscription dans la maison, les trois jours de dédite réciproque deviennent obligatoires, aussi bien pour celui qui la donne que pour celui qui la reçoit.

RÈGLEMENT

TEINTURE EN FLOTTES, PIÈCES ET MOUSSELINES

Article premier. — La durée de la journée est de 10 heures pour les ouvriers, ouvrières, manœuvres et apprentis.

Art. 2. — La journée commencée ne pourra être moindre de 10 heures, qui pourront commencer à partir de 5, 6 ou 7 heures du matin, suivant les besoins du travail.

Art. 3. — La durée du repas est de deux heures, du 1er mars au 31 octobre, et de une heure et demie du 1er novembre à fin février.

Art. 4. — Les repos sont supprimés. Les fêtes seront générales par postes complets. Le personnel en sera informé la veille au soir, avant la sortie.

Art. 5. — Il est bien entendu que tous les ouvriers ayant un salaire plus élevé que ceux mentionnés ci-dessous le conserveront intégralement, et que ces salaires sont minimum et dits d'embauche.

Ce tarif minimum de la journée est :

TEINTURES EN FLOTTES ET MOUSSELINES

Pour les ouvriers coloristes, 5 francs.

Pour tous les autres ouvriers, 4 fr. 50.

Pour les manœuvres pendant la première année de présence dans une ou plusieurs usines flotte soie, 3 fr. 75.

Après la première année, 4 francs.

Ouvrières metteuses en main, 2 fr. 75.

Apprenties metteuses en main pendant l'apprentissage, qui sera d'un an, 1 fr. 50. Apprentis hommes première année, 1 fr. 50.

Apprentis hommes deuxième année, 2 francs.

Apprentis hommes troisième année, 2 fr. 75.

TEINTURE EN PIÈCES

Pour les ouvriers coloristes justifiant d'un certificat d'apprentissage, 5 francs.

Digitized by Google

Pour les manœuvres pendant la première année de présence dans une ou plusieurs usines pièces, 3 fr. 75.

Après la première année, 4 francs.

Pour les ouvrières pendant la première année, 2 fr. 25.

Après la première année, 2 fr. 50.

Art. 6. — La durée de l'apprentissage est de trois ans sans perte de temps.

Art. 7. — Le nombre des apprentis ne pourra dépasser 10 pour 100 des ouvriers.

Art. 8. — La paie aura lieu tous les samedis. Il ne pourra être retenu que deux journées de garantie.

Art. 9. — Après quinze jours d'inscription dans la maison, les trois jours de dédite réciproque deviennent obligatoires, aussi bien pour celui qui la reçoit que pour celui qui la donne.

Art. 10. — Le décompte de la journée se fera à l'heure.

Art. 11. — Les heures supplémentaires seront fixées comme suit :

Ouvriers de 5 francs et au-dessus, 0 fr. 70.

Ouvriers de 4 fr. 50 et au-dessus, 0 fr. 60.

Manœuvres, 0 fr. 50.

Ouvrières, 0 fr. 40.

Apprentis, 0 fr. 40.

V

J'arrête ici, bien que très incomplète, et, je le crains, très insuffisante, la première série de ces monographies. Monographies d'usine, et non monographies de famille, parce que, comme je l'ai dit, si la grande industrie concentrée, de type moderne, a produit un effet certain, ç'a été précisément de dissocier, de dissoudre la famille ouvrière ; et c'est devenu, par conséquent, presque une erreur de méthode, voulant connaître l'ouvrier de cette industrie, de prendre pour base la famille et pour instrument la monographie de famille. Mais la grande industrie concentrée n'est pas, à elle seule, toute l'industrie : à côté d'elle, la moyenne et la petite industrie, de type plus ancien ou moins récent, subsistent et les cinq ou

Digitized by Google

six espèces que nous avons dû choisir entre plus de quatre-vingts rentrant dans la même définition, et plus ou moins voisines sans être pourtant identiques ni analogues, à elles seules ne sont pas non plus toute la grande industrie concentrée. Nous n'avons fait en quelque sorte que de tracer le cadre ; peut-être eût-il fallu y mettre, auprès de l'ouvrier des industries du bâtiment et du vêtement, ceux de l'alimentation et de la locomotion, afin de saisir et de tenir plus de l'homme, plus de la vie, plus de la société. Le cadre du moins est tracé : le remplir n'est qu'une affaire de temps. Les quatre-vingts espèces de la grande industrie concentrée peuvent, l'une après l'autre, y trouver leur place, et même la moyenne et la petite industrie (pourvu que le travail s'y fasse dans un atelier commun, autour d'un moteur mécanique).

Pour chacune d'elles, et pour chacune des catégories ou spécialités d'ouvriers qu'elles emploient, il y aurait à examiner, ainsi que nous l'avons fait, la durée, la peine, le prix et les conditions du travail.

Là-dessus, de la masse des observations que nous avons relevées et consignées, émergent quelques points saillants : le principal est que, contrairement à l'opinion généralement admise, le temps de travail est plutôt moins long, la peine du travail est plutôt moins dure, le prix du travail est plutôt meilleur dans la grande industrie que dans la moyenne, dans la moyenne que dans la petite, et dans les plus grands établissements de la grande industrie que dans les moyens ou dans les plus petits. Le temps de travail, réglé par la loi pour les ateliers mixtes, où sont occupés à la fois des hommes, des enfants et des femmes, a constamment diminué et tend à diminuer encore, pour tous les ouvriers, hommes ou femmes, adultes ou mineurs, soit par suite de nouvelles prescriptions légales, soit en vertu de nouveaux usages industriels, que rendent possibles ou plus faciles les progrès de la mécanique,

Digitized by Google

et dans la mesure, différente pour chaque industrie, différente même pour chaque usine, où ces progrès les rendent possibles sans nuire à la production. Quant à la peine du travail, nous avons vu qu'elle était la plus dure là où l'ouvrier est obligé à un mouvement rapide et continu, dans une haute température, ou dans une salle humide, ou parmi les poussières ; et qu'à bien dire, elle n'était aujourd'hui très dure que là, l'homme étant maintenant, grâce à la machine, dans toute la grande industrie concentrée, dans l'industrie textile comme dans la métallurgie, et qu'il s'agisse de mouvoir un marteau-pilon ou une aiguille, un conducteur au lieu d'un producteur de force ; non pas sans doute que toute peine soit supprimée pour lui, — il mange toujours son pain à la sueur de son front, — mais elle est réduite, et tend constamment à l'être davantage. Le prix du travail s'élève, les salaires augmentent en valeur absolue, le fait borné à cela est indéniable, et pour l'instant nous n'allons pas au delà ; nous ne le rapprochons d'aucun autre fait, nous ne le posons pas, nous ne le « situons » pas en valeur relative : il est ; après quoi il vaut ce qu'il vaut ; mais nous ne saurons exactement ce qu'il vaut que lorsque nous saurons ce que sont tous les autres faits dont il dépend ou auxquels il tient. Que dire enfin des conditions du travail, au sens juridique du mot? Il n'y a pas, dans toute la grande industrie, de contrat de travail, ni contrat de travail individuel, ni, à plus forte raison, de contrat de travail collectif : à peine quelques coutumes, observées souvent par intermittence, des règlements d'atelier, mais c'est tout ce qu'il peut y avoir, puisque le Code est muet ; et c'est peu de chose, puisque les règlements corporatifs ont disparu avec les corporations, et que ce que les syndicats professionnels en ont repris ou voudraient en reprendre est contesté et d'ailleurs contestable.

D'un point de vue moins strictement économique, plus lar-

Digitized by Google

gement philosophique et social, peut-être serions-nous déjà, si nous voulions conclure, fondés à tirer de ce que nous avons vu plusieurs conclusions. L'enquête a parfois confirmé, mais parfois elle a infirmé les hypothèses que nous avions formées, et les constructions théoriques que, comme tout le monde, nous avions bâties en imagination. Nous avions, par exemple, suggéré l'idée que l'énergie électrique, distribuée à domicile, en reconstituant le petit atelier, l'atelier de famille, déferait un jour l'œuvre de la vapeur, *redéconcentrerait* là où l'autre avait concentré, et poserait ainsi en de tout autres termes la question sociale en tant qu'elle se compose de questions ouvrières, la concentration des ouvriers dans l'usine par la machine à vapeur ayant eu sur le développement même du socialisme beaucoup plus d'influence qu'on ne lui en accorde d'abord. Et l'idée peut bien rester vraie, à l'état d'idée ; mais, à l'état de fait prochain, le jour ne semble pas encore en être arrivé. Si, dans la rubanerie, à Saint-Étienne, 10,000 métiers sont dès à présent actionnés par l'électricité, moyennant une redevance modique, 0 fr. 40 par jour, 10 francs par mois, qui met la force à la portée de tous, chez les tisseurs lyonnais, au contraire, chez les canuts de la Croix-Rousse, 700 métiers seulement jusqu'ici ont emprunté ce moteur, et il n'y a pas d'apparence que le nombre s'en accroisse très rapidement, parce qu'il est difficile de l'adapter à l'ancien métier à main, sans des changements tels que le plus vite fait, quand on le peut, mais il faut pouvoir, est d'acheter un métier neuf (1). Et puis, voilà les usines elles-mêmes, comme l'usine D..., à Lyon, qui n'ont plus d'autre machine que la machine électrique ! Cependant ce sont des usines; elles emploient 500 ou plus de 500 ouvriers, dans le même local, dans un

(1) Mes renseignements concordent tout à fait avec ceux que M. Georges Picot a soumis à l'Académie des sciences morales et politiques, dans sa très intéressante communication du 26 août dernier; très probablement, ils nous viennent à tous deux de la même source.

Digitized by Google

seul atelier : en elles, l'énergie électrique n'a pas déconcentré le travail. Elle ne le *déconcentrera* donc sans doute pas autant qu'on le pouvait croire ou concevoir *a priori;* en tout cas, elle ne le déconcentrera pas tout ni partout ; et c'est une rectification, ou une correction, ou du moins une atténuation qu'il nous convenait d'apporter à ce que nous avions dit avant enquête (1). C'est aussi une preuve de plus qu'il ne faut jamais rien dire, ni surtout jamais édifier de système avant enquête, mais seulement après, — et encore ! Il y a dans les choses sociales tant de « si », de « mais », et de « néanmoins » ! Il y a, dans la vie et dans l'homme, tant de « peut-être » ! La construction, la généralisation, la systématisation la plus prudente est toujours une imprudence ; l'erreur est au fond, et le fait, comme un réactif tout puissant, la dénonce, dès qu'on en approche le système. Herbert Spencer, tout le premier, s'il eût analysé d'un peu près les fonctions et les organes d'une usine, sous le régime de la grande industrie, n'eût pas risqué sa théorie du « type industriel » opposé au « type féodal ou militaire », car, justement, nulle part, nous l'avons constaté, « le type militaire » ne se retrouve aussi net, aussi marqué que dans l'organisation du travail industriel. Voilà une conclusion, en voilà deux, et toutes deux concluent sinon à ne pas *conclure*, au moins à ne pas *construire*, puisqu'aussi bien ce n'est pas le fait qui se plie au système, mais le système qui se brise au fait.

Nous ne construirons pas, et nous ne conclurons que sur les faits, sur des faits qui nous seront connus dans toutes leurs circonstances. Ainsi, malgré tout ce que nous avons vu et tout ce que nous avons noté sur *le travail*, nous ne le connaî-

(1) D'autre part, je lisais ces jours-ci qu'à Paris, dans le XIe arrondissement et dans le XIXe, je crois, la force-vapeur est, elle aussi, comme distribuée à domicile et actionne un certain nombre de petits ateliers de famille, mais groupés sous le même toit, autour de la machine, et par conséquent, malgré tout, à demi concentrés.

Digitized by Google

trons vraiment que lorsque nous connaîtrons également *les circonstances du travail*. Nous ne connaîtrons *le travail à l'état normal*, *le travail en état de santé* que lorsque nous connaîtrons *les maladies du travail ;* nous ne connaîtrons utilement *les maladies du travail* que lorsque nous en connaîtrons *l'hygiène*, *la médecine* ou *la thérapeutique*. Alors seulement nous nous risquerons légitimement à conclure. J'associe exprès ces deux termes, qu'il est un peu singulier de joindre : « se risquer » et « légitimement ». Oui, « nous nous risquerons », parce que toujours « on se risque » et « on risque » à conclure, même sur les faits, même sur des faits munis de toutes leurs circonstances comme un chiffre de son exposant, même avec toutes les réserves et toutes les précautions. C'est de la diverse et multiple, et complexe, et changeante matière sociale, c'est de la matière humaine, c'est de la société et de l'humanité, c'est de la vie que nous touchons ; c'est une onde, une fuite que nous prétendons saisir et fixer. Mais pourtant nous nous risquerons aussi « légitimement » qu'il se puisse faire, parce que, cela fait, nous aurons, autant qu'on peut le faire dans un aussi vaste domaine que le règne du travail, fermé le cercle et embrassé le phénomène tout entier.

FIN DU TOME PREMIER.

Digitized by Google

Digitized by Google

NOTE

Ce volume était tout entier composé et déjà tiré quand a paru *(novembre 1905)* le tome Ier des *Résultats statistiques du recensement des industries et professions* (dénombrement général de la population du 24 mars 1901). Il n'a donc pas été possible d'en faire état dans les quelques passages où les renseignements qu'il apporte eussent pu être utilisés. Mais de ce recensement, en son ensemble, il ressort avec une force nouvelle — et c'est le seul point qu'il importe ici de marquer — que le fait prédominant de l'évolution économique au cours des dernières années est et demeure la *concentration croissante des industries*.

Digitized by Google

Digitized by Google

TABLE DES MATIÈRES

AVANT-PROPOS

LE TRAVAIL DANS L'ÉTAT MODERNE

Pages

Comment se pose la question sociale. — La double révolution..... ... 1

INTRODUCTION GÉNÉRALE

LE TRAVAIL, LE NOMBRE ET L'ÉTAT

I. — Les Faits..... 29
II. — Les Idées..... 62
III. — Les Lois..... 106

ENQUÊTE

SUR

LE TRAVAIL DANS LA GRANDE INDUSTRIE

I

LES MINES DE HOUILLE

I. — L'organisation du travail..... 149
II. — L'âge des ouvriers. — Le temps de travail et la peine..... 177
III. — La production et le salaire. — Le contrat de travail..... 211

II

LA MÉTALLURGIE

I. — L'organisation du travail..... 243
II. — L'âge des ouvriers. — La durée, la peine, le prix, les conditions du travail..... 280

Digitized by Google

III

LA CONSTRUCTION MÉCANIQUE

L'organisation et les conditions du travail..... 313

IV

LA VERRERIE

L'organisation et les conditions du travail..... 345

V

LA FILATURE ET LE TISSAGE

L'organisation et les conditions du travail..... 377
I. — Le lin et le jute..... 381
II. — Le coton..... 415
III. — La laine et la soie..... 448

PARIS. — TYPOGRAPHIE PLON-NOURRIT ET Cie, 8, RUE GARANCIÈRE. — 6312

Digitized by Google

Digitized by Google

A LA MÊME LIBRAIRIE

La Réforme parlementaire, par CHARLES BENOIST, député de Paris. Un vol. in-16. . . . . 3 fr. 50

Un Programme, mars 1902, par CHARLES BENOIST. Brochure petit in-8°. . . . . 0 fr. 75

Les Finances françaises sous l'Assemblée nationale et les Chambres républicaines. **Les Emprunts et les Impôts de la rançon de 1871**, par AMAGAT, député du Cantal. Un volume in-8°. . . . . 10 fr.

Les Finances françaises sous l'Assemblée nationale et les Chambres républicaines. **La Gestion conservatrice et la gestion républicaine jusqu'aux conventions, 1872-1882**, par AMAGAT, député du Cantal. Un vol. in-8°. . . . . 10 fr.

Les Impôts en France, par J. CAILLAUX, ancien ministre des finances.
I. *Contributions directes, Enregistrement, Domaine et Timbre.* Un vol. in-8° . . . . . 7 fr. 50
II. *Contributions indirectes, Monopoles, Octrois, Impôt sur les sucres et ses dérivés, Douanes, Postes, Télégraphes et Téléphones.* Un vol. in-8°. Prix . . . . . 7 fr. 50

Essai sur le mouvement social et intellectuel en France depuis 1789, par T. CERFBERR. Un vol. in-16 . . . . . 3 fr. 50

Le Socialisme d'État et la Réforme sociale, par Claudio JANNET. Un vol. in-8° . . . . . 7 fr. 50

De la fortune publique en France et de son administration, par MM. MACAREL et BOULATIGNIER, conseillers d'Etat. Trois vol. in-8°. . . . . 24 fr.

D'où vient la décadence économique de la France, par le baron Charles MOURRE. Nouvelle édition. Un vol. in-18. . . 3 fr. 50

Exposé critique des doctrines sociales de M. Le Play, par P. RIBOT. Un vol. in-18 jésus . . . . . 4 fr.

Les Finances de la France au dix-neuvième siècle, par feu Ch. SUDRE, publié par son frère Alfred SUDRE. 2 vol. in-8°. . . . . 15 fr.

La Vie morale et intellectuelle des ouvriers, par Eugène TALON, ancien député, membre de la Commission supérieure du travail des enfants dans l'industrie. 2e édition. Un vol. in-18. . . 5 fr.

La Démocratie et ses conditions morales, par le vicomte Philibert D'USSEL. Un vol. in-18. . . . . 3 fr. 50
(Couronné par l'Académie des sciences morales et politiques.)

La Crise actuelle. Essai de psychologie contemporaine, par Christian SCHEFER. Un vol. in-16. . . . . 3 fr. 50

Histoire du commerce du monde depuis les temps les plus reculés, par Octave NOËL, professeur à l'École des hautes études commerciales.
I. *Temps anciens, moyen âge* Ouvrage enrichi de planches et de cartes hors texte. Un vol. grand in-8°. . . . . 20 fr.
II. *Depuis les découvertes maritimes du quinzième siècle jusqu'à la révolution de 1789.* Ouvrage enrichi de planches et de cartes hors texte. Un vol. grand in-8° . . . . . 20 fr.
(Couronné par l'Académie française, prix Thérouanne, et par l'Académie des sciences morales et politiques, prix Le Dissez de Penanrun.)

Quatre années d'opposition. Discours politiques (1901-1905), par A. RIBOT. Tome Ier : *Ministère Waldeck-Rousseau.* Tome II : *Ministère Combes.* Deux volumes in-16. . . . . 7 fr.

PARIS. — TYP. PLON-NOURRIT ET Cie, 8, RUE GARANCIÈRE. — 6312.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google